Fabrikbetrieb und Heimarbeit in der deutschen Konfektionsindustrie.

Inaugural-Dissertation

zur

Erlangung der Doktorwürde

einer

hohen staatswissenschaftlichen Fakultät der
Eberhard-Karls-Universität zu Tübingen

vorgelegt von

Erhard Schmidt
aus Berlin-Friedenau.

Verlag von Ferdinand Enke in Stuttgart
1912

Fabrikbetrieb und Heimarbeit in der deutschen Konfektionsindustrie.

Inaugural-Dissertation

zur

Erlangung der Doktorwürde

einer

hohen staatswissenschaftlichen Fakultät der
Eberhard-Karls-Universität zu Tübingen

vorgelegt von

Erhard Schmidt
aus Berlin-Friedenau.

Verlag von Ferdinand Enke in Stuttgart
1912

Referent: Herr **Prof. Dr. Wilbrandt**

Hoffmannsche Buchdruckerei Felix Krais, Stuttgart

MEINEN ELTERN

Digitized by the Internet Archive
in 2026

https://archive.org/details/IA41552715_0058

Vorwort

Wer es unternimmt, die grosse, schier unübersehbare Zahl der Bücher, welche schon über die Heimarbeit und insonderheit über die Heimarbeit in der Konfektionsindustrie geschrieben sind, noch um eins zu vermehren, wird gut daran tun, gleich am Anfang zu zeigen, worauf es bei seinen Untersuchungen ankommt, und wodurch sie sich von älteren unterscheiden.

Da ist nun hier folgendes festzustellen: der bei weitem überwiegende Teil der wissenschaftlichen oder doch wissenschaftlich gemeinten Literatur behandelt die Heimarbeiterfrage allein, benutzt die Konfektion als Beispiel für die grossstädtische Heimarbeit und schildert die Lage der Arbeiter, kurz: fasst das ganze Problem als ein rein soziales auf und entstammt wohl überhaupt einer Denkweise, die wieder auf einer Zeitströmung beruht: ausgiebigste Behandlung des Verteilungsproblems unter Zurückstellung des Produktionsproblems (just umgekehrt also wie es die Smith, Ricardo e tutti quanti taten).

Demgegenüber soll nun dieses Buch „eine Darstellung der Betriebsformen" geben, wie ja der Untertitel sagt, es soll ohne wirtschafts- oder sozial p o l i t i s c h e Forderungen zu erheben, w i s s e n s c h a f t l i c h ausführen, welche Entwicklungsfaktoren der Heimarbeit, welche der Fabrik homogen oder heterogen sind, und es wird als solches eine Lücke auszufüllen haben, die in der Literatur besteht. Denn nur wenige Schriftsteller sind bisher auf diese Fragen eingegangen und dann meist nur kurz (so G r a n d k e, W i l b r a n d t) oder nur für ein bestimmtes Gebiet (so J a f f é für Westdeutschland), während das vorliegende Buch das Entwicklungsproblem allein zu besprechen hat und von der ganzen deutschen (Kleider-)Konfektionsindustrie handelt.

Die Anregung zu dieser Arbeit gab mir mein verehrter Tübinger Lehrer Herr Professor Dr. Wilbrandt, der in seinem Buch „Arbeiterinnenschutz und Heimarbeit" kurz die hier behandelten Fragen gestreift hat. Er wies mich auf die Notwendigkeit einer Untersuchung der Betriebsformen und ihrer Entwicklung hin, deren Kenntnis dem Sozialpolitiker z. B. wichtig ist zur Beantwortung etwa der Frage, welche Wirkung eine eingreifende Reform der Heimarbeit haben würde, ob etwa ihre Zurückdrängung und ihr Ersatz durch die Fabrik oder eine andere Folge resultieren würde. Fragen, deren Beantwortung sich aus dem Buch ergibt.

Noch einige Worte darüber, wie ich es angefangen habe, mir die nötigen Kenntnisse zu verschaffen, zu erkennen, was ist. Da es sich um die Darstellung von Tatsachen aus dem modernen heutigen Wirtschaftsleben handelt, so war der Hauptweg von vornherein gegeben: praktische Beobachtung und persönliche Befragung der in Betracht kommenden Stellen. Bei den hier vorliegenden Fragen sind natürlich in erster Linie die Unternehmer Sachverständige. Hauptsächlich durch persönliche Besuche, daneben auch durch Fragebogen habe ich Erkundigungen eingezogen in Berlin, Brandenburg (Havel), Stettin, Breslau, Erfurt, Neugersdorf, Eibau, Seifhennersdorf (sächsische Lausitz), Bielefeld, Herford (Westfalen), Essen (Ruhr), Köln, München-Gladbach, Rheydt, Aschaffenburg, Stuttgart, Reutlingen, Urach (Württemberg) und anderen Orten. Soweit es nun aber galt, die Stellung der Arbeiterschaft zur Betriebsfrage zu erfahren, habe ich mich an die Gewerkschaften und Gewerkvereine, Zwischenmeistervereine etc. gewandt, und wo sich nur die Gelegenheit bot, auch mit Arbeitern direkt gesprochen oder durch Vermittlung von Vereinen Fragebogen ausgesandt. Und drittens war natürlich auch die Literatur durchzuarbeiten, ich brauche hier nur auf das Verzeichnis am Ende des Buches zu verweisen.

Aber ich kann dieses Vorwort nicht beenden, ohne Dank gesagt zu haben all denen, die in so uneigennütziger, liebenswürdiger Weise mich bei meinen Arbeiten unterstützt haben und ohne deren Hilfe mir die Arbeit unmöglich gewesen wäre. Bei Unternehmern und Zwischenmeistern, Beamten und Arbeitern, Redaktionen und Behörden, fand ich fast überall Entgegenkommen

und oft lebhaftes Interesse für meine Untersuchungen, das sich wohl zum Teil auch dadurch erklärt, dass diese Fragen eine eminente praktische Bedeutung haben und auch in Fachzeitschriften etc. öfters ventiliert worden sind. Möge ihnen allen dies Buch zeigen, dass die Zeit und Mühe, die sie auf meine Belehrung verwandt haben, nicht unnütz vergeudet ist, und dass ich auch dort, wo ich nicht zu den gleichen Resultaten gelangt bin wie sie, doch ehrlich bemüht gewesen bin, ihren Standpunkt darzustellen und ihm gerecht zu werden.

Besonderen Dank aber schulde ich meinem hochverehrten Lehrer, Herrn Professor Dr. Wilbrandt, der mich stets durch sein lebhaftes Interesse wie auch durch Ueberlassung von Material, das er selbst bei früheren Studienreisen gesammelt hatte, unterstützte.

Berlin-Friedenau. Anfang September 1911.

Erhard Schmidt.

Inhaltsverzeichnis

	Seite
Vorwort	VII
Einleitung	1
§ 1. Plan der Arbeit	1
§ 2. Die Entstehung der Kleiderkonfektion aus dem Handwerk und dem Altkleiderhandel	3
Kapitel I: Die heutige Betriebsverfassung, ihre wirtschaftlich-technische und ihre soziale Bedeutung	31
§ 3. Begriff, Gliederung und Standorte der Konfektionsindustrie	31
§ 4. Der Umfang der Konfektionsindustrie	37
§ 5. Der Produktionsprozess in der Damenkonfektion und in der kleinen Konfektion	49
§ 6. Der Produktionsprozess in der Herren- und Knabenkonfektion	98
§ 7. Die Bedeutung der Betriebsverfassung für die Arbeiterschaft	135
Kapitel II: Die auf die Ausbildung der Betriebsformen einwirkenden Entwicklungsfaktoren	166
§ 8. Die zur Dezentralisation tendierenden Entwicklungsfaktoren	166
§ 9. Die zur Zentralisation tendierenden Entwicklungsfaktoren	177
Literaturverzeichnis	196

Einleitung

§ 1.

Plan der Arbeit.

Die Konfektionsindustrie in ihrer heutigen Betriebsverfassung ist ein Beispiel *κατ' ἐξοχήν* für den dezentralisierten Betrieb. Wenn wir mit Sombart unter Betrieb im Gegensatz zur Wirtschaft eine Arbeitsgemeinschaft verstehen, d. h. eine planmässige Veranstaltung zum Zweck fortgesetzter Werkverrichtung, so ergibt sich, dass wir es in der Heimarbeit mit einer Unzahl von Klein- und Alleinbetrieben zu tun haben, mit einer Dezentralisation der Arbeitsgemeinschaften (Betriebe), die für eine zentralisierte Verwertungsgemeinschaft, für die Wirtschaft des Verlegers produzieren.

Von der Wesenheit der Betriebsformen der Konfektionsindustrie, wie wir sie heute in der Praxis finden, ihrer wirtschaftlich-technischen und ihrer sozialen Bedeutung will ich im ersten Kapitel dieser Arbeit handeln. Während also dieses vorwiegend praktisch-deskriptiver Natur sein wird und die Empirie bieten wird, ist es Aufgabe des zweiten Kapitels, eine prinzipielle Erörterung der Momente, welche auf die Entwicklung Einfluss geübt haben und heute üben, zu bieten.

Bei dieser Anordnung des Stoffes werden sich Wiederholungen nicht ganz vermeiden lassen, ich bin jedoch bestrebt gewesen, all diejenigen Fragen, welche ich im zweiten Kapitel prinzipiell und von den konkreten Verhältnissen an den einzelnen Industrieplätzen etc. abstrahiert bespreche, im ersten nur kurz anzudeuten. Bei den anderen möglichen Einteilungen des Stoffes nach den einzelnen Zweigen der Industrie oder nach den einzelnen In-

dustriegegenden wären zudem Wiederholungen und stetes Zurückverweisen auf bereits Gesagtes auch nicht zu verhindern gewesen.

Im übrigen geht aus dem Titel der Arbeit hervor, dass es sich hier lediglich um eine Erörterung der Betriebsfragen in der Konfektion handelt, dass dagegen andere Fragen, z. B. Bedeutung des Exports, Regelung der Absatzverhältnisse, Lage der Arbeiter hier nicht zu behandeln sind oder doch nur soweit sie mittelbaren Einfluss ausüben auf die Betriebsorganisation. Ich habe ferner in meinen Studien in der Hauptsache die Kleiderkonfektion bearbeitet und die Wäschekonfektion nur hier und da vergleichsweise herangezogen. Ich konnte dies um so eher tun, als die Betriebsfrage in der Wäschekonfektion bereits ihre Darstellung gefunden hat durch die Arbeit von Dr. Johannes Feig: „Hausgewerbe und Fabrikbetrieb in der Berliner Wäscheindustrie“ [1]).

Wenn wir an dieser Stelle als Konfektionsindustrie kurz bezeichnen die Herstellung von Kleidungsstücken im grossen, nicht für einen bestimmten Verbraucher, so ergibt sich hieraus mit Klarheit, dass wir ein Gewerbe vor uns haben, das nicht auf dem Boden der zunftmässig organisierten Wirtschaftsverfassung, sondern in der auf freier Konkurrenz beruhenden kapitalistischen Volkswirtschaft sich ausbilden konnte. Denn gerade die für die Konfektion typische Verlegung ehemals selbständiger Handwerksmeister durch einen Händler war diejenige Betriebsform, die seit ihrem Aufkommen vom Zunfthandwerk aufs heftigste bekämpft und der gegenüber mit einschränkenden Bestimmungen durch Staatsbehörden oder Magistrate nicht gespart wurde. Aber doch schliesslich nur mit halbem und suspensivem Erfolg, der Verlag und mit ihm die Konfektion entwickelte sich etwas langsamer und von aussen weniger erkennbar, bis nach dem Wegfall all dieser einengenden Bestimmungen die Entwicklung um so schneller ging. Gleichwie man einen Strom durch einen rissigen Staudamm wohl eine Zeitlang aufhalten kann, bis die Wogen, nachdem sie den Damm zunächst unterspült haben, ihn durchbrechen und sich mit Gewalt ergiessen auf das Land hin, manches wegreissend von dem, was der Damm notdürftig schützte, und sich einen neuen Weg suchen.

[1]) In den „Staats- und sozialwissenschaftlichen Forschungen“. Herausgegeben von Gustav Schmoller, Bd. 14. Leipzig 1897.

§ 2.

Die Entstehung der Kleiderkonfektion aus dem Handwerk und dem Altkleiderhandel.

Auf völlig anderen Grundlagen als die Wäschekonfektion, die sich aus dem Hausfleiss entwickelt hat, nicht aus einem zünftigen Handwerk [1]), ist die Kleiderkonfektion entstanden, verlegtes Handwerk und Altkleiderhandel sind ihre Erzeuger. Im Gegensatz zur Herstellung der Wäsche, speziell zum Nähen derselben, das bis in das vorige Jahrhundert hinein völlig im Hause geschah, ist die Anfertigung von Kleidern bald Gegenstand eines besonderen Handwerks geworden. Der Grund hierfür dürfte wohl darin liegen, dass die Oberkleidung genauer wie die Leibwäsche dem Körper anliegen muss, dass man hier schon frühzeitig empfand, dass die durch die Hausfrau oder sonstige weibliche Mitglieder des Haushalts vorgenommene Anfertigung wie bei der Leibwäsche nicht zweckmässig ist, sondern dass eine individualisierende Herstellung des Kleidungsstückes durch einen Spezialisten vorzuziehen ist.

Wie dem auch sei, das Schneiderhandwerk gehört zu den ältesten. Männliche Schneider waren schon im 9. Jahrhundert unter den Handwerkern im Kloster Konstanz vorhanden [2]), der Berliner Schneidergilde ist am 10. April 1288 der Gildebrief ausgestellt worden [3]). Da ich aber nichts über die Geschichte des Schneiderhandwerks auszusagen habe, sondern lediglich für den Entwicklungsprozess der verlagsmässig entstandenen Konfektion [4]) ein Beispiel geben will, beschränke ich mich bei diesem Ueber-

---

[1]) Siehe Hans Grandke, Die Entstehung der Berliner Wäscheindustrie im 19. Jahrhundert. Im Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im Deutschen Reich. Herausgeg. von Gustav Schmoller. 20. Jahrgang. Leipzig 1896.

[2]) Erwähnt bei v. Benda, Die Entwicklung der Berliner Damenmassschneiderei (Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd. 85, S. 53). Leipzig 1899.

[3]) Als Material für die folgenden Ausführungen dient mir hauptsächlich die anlässlich des 600jährigen Bestehens der Gilde von W. Zincke herausgegebene Schrift „600 Jahre Geschichte der Berliner Schneidergilde und ihrer Zeit", die eine Wiedergabe eines Teils der Gildeurkunden etc. enthält.

[4]) Im Gegensatz zu der originären Entstehung dieser Industrie. Vergl. S. 28.

blick im wesentlichen auf eine Schilderung der Berliner Verhältnisse, die auch im grossen und ganzen typisch sind für die Schneiderei bezw. Konfektion, abgesehen davon, dass die Entwicklung an anderen Plätzen etwas früher oder später eingesetzt hat, hat sie doch den gleichen Verlauf genommen[1]).

Im alten Berlin hatte in der Stadtverwaltung das Schneidergewerk eine angesehene Stellung und war bis Mitte des 15. Jahrhunderts autonom. Unter dem Kurfürsten Friedrich dem Eisernen wurde die bisherige weitgehende Selbständigkeit der Stadt wie der Gilde gebrochen, die Gewerke mussten nunmehr die sog. Konfirmation ihrer Rechte beim Landesherrn einholen, nicht mehr beim Magistrat, auf den sie selbst Einfluss hatten. Der Zunftzwang bleibt natürlich bestehen und in der „Confirmation der Schneyder zu Berlin und Cöln" des Kurfürsten Johann Cicero von 1491 ist auf die Klage der Schneider, dass fremde Gesellen in Berlin-Cöln das Schneiderhandwerk, ohne dazu befugt zu sein, heimlich betrieben (sog. Pfuscher, Bönhasen) bestimmt, dass die Handwerksmeister „allein Inn beyden unnsern Stetten Berlin unnd Cöln Ir hantwercke treiben und neben In nymants von frembden gesellen, die nicht Burger und in hanntwercke . . . angenohmmen sind, Das hantwercke arbeyten sollen" [2]).

Leider sind uns aus dem 15. Jahrhundert andere Berliner Quellen nicht erhalten, aber wir können wohl annehmen, dass die Handwerksmeister diese Klagen 1491 nicht zuerst erhoben haben. Aus Niederschlesien nämlich hören wir schon vorher die Beschwerden und Wünsche der Zünfte betr. der Pfuscher und der Kleiderhändler, die miteinander in Verbindung ständen. Und zwar trafen die Innungsvertreter von 25 Städten sich auf einem sommers 1361 in Schweidnitz abgehaltenen Schneidertag. Uns interessieren hier ihre Verhandlungen und Beschlüsse über den Kleiderhandel, wonach „kein verkoufler (Händler mit alten Kleidern) soll neue gewand schneiden zu kleidern, diese einige Tage

---

[1]) Siehe Gustav Mayer, Konfektion und Schneidergewerbe in Prenzlau (Schriften d. Vereins f. Sozialpolitik, Bd. 65, Leipzig 1895). Er berichtet, dass 1847 erstmalig unter den Schneidern dieser Stadt über die Konkurrenz des Kleiderhandels geklagt wird, während diese Entwicklung an andern Plätzen, so auch in Berlin, bedeutend früher begann.

[2]) Zincke, a. a. O. S. 27.

tragen und dann auf dem markte feil haben“ [1]). Gegen die Pfuschmeister in Stadt und Land sind in Berlin auch wiederholt landesherrliche Bestimmungen erlassen, in denen den Schneidern das Recht gegeben wurde, mit Hilfe der „Landtreuter“ diesen Gesellen und Pfuschern die angefertigte Ware fortzunehmen, die dann zum grössten Teil der Gilde zufiel.

Im 16. Jahrhundert entsteht allmählich ein Import fremder Waren nach Berlin und dadurch bildet sich ein Händlerstand aus, der vielfach durch Hausierer die Waren verschleissen lässt. Diese Händler kaufen auch die zwar verbotene, aber im geheimen doch stark betriebene Pfuscherarbeit auf zu billigeren Preisen, als zu denen der zünftige Meister verkauft und bereiten ihm dadurch eine schwere Konkurrenz. Dazu kommt — in Berlin zuerst 1630 — die Ausstellung von Freimeisterbriefen durch den Kurfürsten für solche Schneider, welchen von der Gilde die Aufnahme verweigert war, oder es wird auch der Gilde von der Regierung „nahe gelegt“, diese aufzunehmen, sonstens ein Freibrief ausgestellt würde. Namentlich durch die vom Grossen Kurfürsten aufgenommenen Hugenotten, unter denen sich auch viele Schneider befanden, wurde wohl zeitweise eine Uebersetzung des Schneiderhandwerks bewirkt, da die Refugiés 68 Schneidermeister unter sich zählten gegenüber ca. 200 alteingesessenen Innungsmeistern ausgangs des 17. Jahrhunderts. Erst im Anfang des 18. Jahrhunderts lässt die Spannung zwischen Gilde und Refugiés nach.

In der Zunftordnung von 1696, dem „Privilegium der Schneider auf der Friderichstadt“ — die Rechte der Schneider von Berlin und Cöln waren ein weniges vorher in derselben Art „confirmieret“ — in diesem Statut finden sich nun zum erstenmal für Berlin klare obrigkeitliche Bestimmungen über den Kleiderhandel. Im Artikel 22 wird zunächst verboten, fertige Kleider auf den Wochen- und Jahrmärkten feilzuhalten, und noch „vielweniger sollen die Stöhrer undt die im Winkel sitzende Schneider dgl. alte, undt neue Kleider machen, undt durch die Trödel weiber vertragen, oder verhandeln lassen“ [2]). Für Uebertretungen wie überhaupt für den Betrieb des Pfuschhandwerks werden

[1]) Siehe Dr. August Winter, Das Schneidergewerbe in Breslau (Schriften d. Vereins f. Sozialpolitik, Bd. 68), S. 5.

[2]) Zincke, a. a. O. S. 90.

Strafen, namentlich Konfiskation der Waren, angedroht. Gestattet wird der Kleiderhandel unter der Voraussetzung (Artikel 24), dass „die Kauff Leute, undt Crahmer die verfertigte Waaren alss Schlaff-Röcke, Brust-Tücher, Camisohle, Strümpfe, undt dergleichen von denen Meistern des Schneider Gewercks nicht aber von Fuschern machen lassen, wie dann solches denen Juden gleichfalss, welche sich dieses alles was benennet ist, bedienen, ja wohl gar gestohlene Kleider kauffen, undt umbmachen lassen, damit Sie nicht erkennet werden, gäntzl. verbothen wirdt und soll der bisshero geführte Missbrauch hiermit abgeschaffet seyn“ [1]).

Die prinzipielle Wichtigkeit dieser Bestimmungen liegt darin: es wird der Verlag obrigkeitlich gestattet, aber es dürfen nur Meister verlegt werden, mit Pfuschern zu arbeiten bleibt den Kaufleuten nach wie vor verboten und es besteht weiter die Einschränkung, dass diesen Waren nicht der Zutritt zum Wochen- und Jahrmarkt gestattet ist. Es ist hiermit eines jener vier Kriterien des Handwerks alten Stils aufgegeben, nämlich das des direkten Verkaufs an den Verbraucher (sog. Kundenproduktion oder deutlicher Konsumentenproduktion), während die anderen als Beschäftigung nur gelernter Arbeiter anders gesprochen: keine Arbeitszerlegung, Teilnahme des Meisters an der ausführenden Arbeit und Verkauf nur eigener Produkte weiter bestehen.

Im übrigen verschlechterte sich die Lage der Handwerker ständig, zum Teil auch infolge der vielen Dispense, welche durch die Obrigkeit erteilt wurden und wodurch ehemalige Soldaten, Lakaien etc. zum Betrieb des Schneiderhandwerks berechtigt wurden. Sodann wurde 1724 dem Landhandwerk gestattet, Gesellen und Lehrlinge zu halten, was ihm bisher untersagt gewesen war. Besonders aufgebracht aber waren die Meister über die ihnen entstehende weibliche Konkurrenz: den vertriebenen und in Preussen aufgenommenen französischen Schneiderinnen war der Gewerbebetrieb seinerzeit gestattet worden, die Gilde interpretierte nun diese Bestimmungen dahin, es sei nur eine Uebergangsvorschrift gewesen, wogegen die Schneiderinnen natürlich auf ihrem Privileg bestanden und sich „sogar unterstanden“, Lehrmädchen anzunehmen und „selbige nachhero wie Gesellen

[1]) Zincke, a. a. O., S. 91.

zu setzen“ [1]). Gleichzeitig beschwert sich die Gilde darüber, dass die Krämer und Juden den Bestimmungen von 1693 nicht nachkommen und besonders bei Frauen und Gesellen heimlich die Sachen herstellen lassen.

Von 1735 stammt nun das „General-Privilegium und Gülde-Brief des Schneider-Gewercks In der Chur- und Marck Brandenburg dies- und jenseits der Oder und Elbe, Insonderheit des Schneider-Gewercks In Berlin“. Unter Bezugnahme auf den Reichsschluss von 1731 und die vielen Missbräuche, die im Handwerk bestehen, „wird nöhtig erachtet . . . die denen Gewercken ertheilte Innungs-Briefe, oder so genante Privilegia überhaupt zu cassiren und zu annulliren“ [2]). „Zur Verhütung aller Confusion unter den Gülden“ ist nun das neue Privileg erlassen, das mit einigen Durchbrechungen bis zu den Stein-Hardenbergschen Reformen bestanden hat.

Uns interessieren hier die folgenden Bestimmungen:

1. Es wird für Berlin zuerst erwähnt, dass „der Geselle, so Meister zu werden angehalten hat, bey der ersten Versamlung des Gewercks sich erklären, ob er für Mannes- oder Frauens-Personen allein, oder für Mannes- und Frauens-Personen zusammen arbeiten wolle?“ [3]). Diese Spezialisation, die hier als möglich hingestellt wird, dürfte sich allmählich herausgebildet haben, da auch im absoluten Staat der Gesetzgeber nur das zur Norm erklären kann, was sich allmählich in der Ueberzeugung der Beteiligten durchgesetzt hat. Noch in dem vorher erwähnten Privileg von 1696 heisst es im 5. Artikel: „Soll das Meisterstück in folgenden Stücken bestehen, undt muss ein jeglicher Geselle ein tüchtig Mannes Kleid, alss Rock, Hosen undt Weste, i m - g l e i c h e n ein Frauenkleidt alss Schnur Leib, Manton, oder Oberkleidt allezeit nach der mode, wie auch ein Paar Pagen Hosen nach jetziger Manier verfertigen, die Mantel aber undt ein Trauer Pferdt zu bekleiden, wirdt nur in Abriss verfertiget“ [4]). Hier also noch keine Spezialisation, jeder Schneider macht alle Schneiderarbeiten oder muss doch wenigstens sich ausweisen über die Fähigkeit, sie alle ausführen zu können. Auf die nun entstehende

[1]) Zincke, a. a. O. S. 116.
[2]) Ebenda, S. 119.
[3]) Ebenda, S. 121/22.
[4]) Ebenda, S. 84.

Spezialisation haben jedenfalls einen Einfluss gehabt die französischen Schneiderinnen, die nur Frauenkleider herstellen durften und so diese Trennung einführten. Im Generalprivileg von 1735 besteht nun das Meisterstück, falls der Geselle Männerkleider machen will, aus folgendem: „Ein ordinäres Manns-Kleid, wie die Mode ist, als: Rock, Weste und Hosen, von was Gewand oder Zeug er wil, auch wenn der angehende Meister nicht etwa in eine kleine Stadt, wo keine Garnison, noch Leute von Condition wohnen, ziehen wil, einen Mantel zeichnen". [1]) Wenn der Geselle nur Frauenkleider anfertigen will: „ein Schnuerleib, Manteau, oder sonst ein Frauen-Kleid, wie und was Gattung dasselbe nach seiner Gelegenheit und Zustande sich eräugen kan". [2])

2. Gegen die Pfuscher werden die schon seit Jahrhunderten angewandten Mittel der Aufhebung und Pfändung weiter gebraucht.

3. Verheiratete und unverheiratete Frauen, welche Frauenkleider zu verfertigen gelernt haben, dürfen solche auf Bestellung, aber „nicht zum feilen Kauf" [3]), also nicht für den Handel weiter herstellen.

4. Den Kaufleuten wird bei Strafe und Konfiskation der Ware verboten, Kleider, die zu machen den Schneidern vorbehalten ist, „von andern Orten zum feilen Kauf kommen zu lassen, und in ihren Laden künftig zu verhandeln oder zu führen, noch sich deshalb mit einiger vorzuwendenden Profession zu schützen". [4]) Sie dürfen, wie schon 1696 bestimmt war, nur von Schneidermeistern, die der Berliner Gilde angehören, Kleider zum feilen Kauf herstellen lassen.

5. Denjenigen Meistern, die „von der Nahrung gekommen" [5]) sind und nicht genügend Kundschaft haben, wird gestattet, auf Vorrat Kleider anzufertigen und öffentlich zu verkaufen, so dass auch hier von den Schneidern selbst wie früher von den Händlern der Uebergang von der Bestellungsproduktion zur Angebotsproduktion gemacht wird.

6. Ein völliger Bruch mit den bisherigen Einrichtungen wird vollzogen auf dem Gebiet der Landschneiderpolitik. Die Land-

[1]) Zincke, a. a. O., S. 122.
[2]) Ebenda, S. 122.
[3]) Ebenda, S. 127.
[4]) Ebenda, S. 126.
[5]) Ebenda, S. 127.

schneider waren zwar schon immer Schneider zweiter Klasse gewesen, aber erst 1724 hatten sie das Recht, Gesellen und Lehrlinge zu halten, bekommen — jetzt 11 Jahre später wird „allergnädigst (!) verordnet, dass die Schneider auf dem Lande weggeschaffet, und in die Städte zu ziehen angewiesen werden, oder sich der Schneiderey gäntzlich enthalten sollen“ [1]). „Die auf dem Lande wohnende Küster und Schulmeister aber, — denen dies übrigens schon 1624 erlaubt war — sollen hiervon ausgenommen, und denenselben zu ihrer bessern Subsistenz nachgelassen seyn, allerhand Schneider - Arbeit für die Land-Leute, ... jedoch ohne Gesellen und Jungen zu verfertigen“ [2]). Ferner konnte der Adel, aber nur für seinen eigenen Bedarf, sich Privatschneider halten, wie es ihm schon seit Jahrhunderten erlaubt war.

Aber ein grosser Teil dieser Bestimmungen blieb auf dem Papier stehen, obgleich Friedrich Wilhelm am Eingang des Gildebriefs sagt, dass „wir nun nicht zweifeln, es werde dadurch der intendirte Zweck völlig erreicht“ [3]), vielmehr dauern die Klagen der Gilde weiter an und mit dem Jahre 1769 setzt ein interessanter Kampf zwischen Handwerk und Handel ein, der sich 20 Jahre lang in Anklage und Verteidigung hin und her zieht und das stete Fortschreiten des Verlagssystems erkennen lässt. Zunächst beschwert sich die Gilde, „dass die Juden und andere Kaufleuthe gantz neue Kleider zum Verkauf und zwar von Soldathen und Gesellen, die auf eigene Hand arbeiten und Fuschern, verfertigen lassen“ [4]), sowie über die Konkurrenz der couturières francaises, deren man in Berlin 77 zählte und die der Pfuscher. Namentlich die Soldaten, die, wenn sie „mit ehrlichem Abschied“ entlassen waren, unter erheblich leichteren Bedingungen Zunftmitgliedschaft und Meisterschaft erwerben konnten, denen es aber meist an den nötigen Kenntnissen und Fähigkeiten fehlte, und die darum nicht leicht Arbeit fanden, dürften die Schar der Pfuscher sehr vermehrt haben.

Auf die Beschwerde wurde bestimmt, dass die Kleider vor dem Verkauf dem Altmeister vorgelegt und mit dem Innungssiegel versehen werden müssten, um hierdurch eine Kontrolle ermög-

[1]) Zincke, a. a. O., S. 127.
[2]) Ebenda, S. 128.
[3]) Ebenda, S. 119.
[4]) Ebenda, S. 150.

lichen zu können. Damit ist nun aber „die mit Kleidern handelnde hiesige Jüdenschaft“ — so unterzeichnet sie selbst ihren Brief — sehr wenig zufrieden und führt an, dass diese Verfügung den Handel schädigen würde und vor Fremden den Eindruck machen müsse, als seien die Sachen durch Hehlerei oder dergleichen erworben. Auch könne man beim besten Willen nicht beweisen, dass alle Kleider von Berliner Schneidermeistern hergestellt worden seien. Nämlich: viele Sachen würden „von vornehmen und selbst den höchsten Standes Personen“ [1]), nachdem sie oft nur ein- oder zweimal von ihnen getragen sind oder von Durchreisenden an die Händler verkauft und es sei nicht durchführbar, die Herkunft der Sachen, die noch so gut wie neu wären, zu beweisen, ebensowenig wie bei den auf Auktionen erworbenen Kleidungsstücken.

In dem Gutachten, das dem König darauf von der Kurmärkischen Kammer mit dieser Petition eingereicht wird, erkennt diese die Berechtigung der Gründe an, die die Juden vorbrachten. Zudem gestattete das General-Juden-Reglement von 1750 ausdrücklich den Juden den Handel mit alten Kleidern. Die Bestimmungen des Magistrats, dass die Kleider, die sie verkaufen wollten, mit dem Innungssiegel versehen sein müssten, wurden beseitigt.

Diese Entscheidungen konnten aber natürlich keinen Friedensschluss, sondern nur einen vorübergehenden Waffenstillstand bedeuten und am 1. Mai 1781 beschwert sich die Gilde aufs neue, das Verlagssystem „nimmt so sehr Ueberhand, dass Viele Gesellen sich gäntzlich davon ernähren, so gar Gesellen darauf halten, darauf heurathen, und denen ordentlichen Meister, die Bürgerliche onera tragen müssen, das Brot wegnehmen“ [2]). Die Gilde bittet, gegen die Pfuscher nach dem Gildebrief von 1735 einzuschreiten und auch die vorerwähnten Missstände im Handel abzustellen. Die Kurmärkische Kammer untersucht die Angelegenheit und sie stellt die Tatsache fest, dass viele Gesellen als Pfuscher tätig seien, die Gesellen heirateten früher und könnten mit ihrer Familie vom Gesellenlohn nicht leben. Dieser Tatsache gegenüber könnten auch alle Avertissements des Magistrats und alle Bestrafungen, an denen es nicht fehle, keine Aenderung bewirken.

[1]) Zincke, a. a. O. S. 152.

[2]) Ebenda, S. 154.

Es werden schliesslich alle Verbote über Pfuscherei und Kleiderhandel erneuert, aber ohne Erfolg.

Denn am 10. Juni 1782 erscheinen die Schneidermeister wieder beschwerdeführend vor dem König, man solle „die Judenschafft dahin anhalten, dass sie anzeigen, bey welchen zünftigen Meister sie dergleichen Kleidungsstücke ihren eigenen Anführen gemäss anfertigen lassen und worüber sie viele Rechnungen in kontinenti erweisslich machen wollen! allein diese Anzeige wird vielleicht ins Licht setzen, dass sie ihre Kleider Arbeiten sehr wenige durch zünftige Meister, die mehrsten aber durch Fuscherey treibende Leute anfertigen lassen“ [1]). Weiter behaupten sie, dass die Händler einen sehr grossen Verdienst hätten, was diese wiederum bestreiten, und verlangen, dass sie selbst die Lagerbestände der Händler auf ihre Herkunft nachprüfen dürften, sowie dass die Kleider gegen Gebühr von einem Silbergroschen gesiegelt würden. Dies wurde ihnen vorübergehend vom Magistrat gestattet, jedoch durch den König untersagt, nachdem sich gegen diese Siegelung die Juden mit aller Energie gewandt hatten. Diese erklärten sich aber bereit, falls jemand von ihnen durch Fuscher arbeiten lasse, 100 Taler Strafe zu zahlen, wovon die Gewerkskasse und der Denunziant je die Hälfte bekommen sollten, führten ferner Beweis, dass eine ganze Reihe Innungsmeister für sie arbeiteten („Schneider Meister . . . . deren Werckstädte wir mit unsrer Kauf Kleider Arbeit occupiren“) [2]). und bewiesen die Unmöglichkeit, bei den Kleidern, die sie selbst alt gekauft hätten, festzustellen, welcher Schneidermeister die Sachen angefertigt hätte. In dem königlichen Dekret vom 25. März 1783 werden Stempelung der Kleider und Visitation der Läden untersagt, dagegen wird das Anerbieten der Juden angenommen, „dass in dem Fall, wenn ein Jude überführet wird, dass er bey einem Pfuscher hat Kleidungs Stück neu machen oder umwenden lassen, ein solcher Jude sofort und ohne alle weitere Wiederrede in 100 Thlr. Strafe genommen und davon die Hälfte dem Denuncianten, die andere Hälfte aber an die Schneidergewercks Lade bezahlet werden soll“ [3]).

Bei dem grossen Umfang, in dem die „Pfuscherei“ betrieben

[1]) Zincke, a. a. O. S. 156.
[2]) Ebenda, S. 161.
[3]) Ebenda, S. 165.

wurde, kann es aber kaum einem Zweifel unterliegen, dass der Handel viel bei den Gesellen herstellen liess, die gemäss ihrer niedrigeren sozialen Stellung für einen Gesellenlohn arbeiteten. Auch wenn man annimmt, dass die Klagen der Gilde übertrieben sind, so ist ausser Zweifel, dass viele Gesellen auf eigene Rechnung tätig waren. Fragt sich nun, für wen. Mag vielleicht ein paarmal der Verbraucher, der mit dem Gesellen persönlich bekannt war, bei ihm seinen Bedarf gedeckt haben, in der Hauptsache werden diese Gesellen an den Handel verkauft haben, denn nur dieser kann mit ihnen dauernd Beziehungen unterhalten, während der Verbraucher, der sich ein- oder zweimal im Jahr ein Kleidungsstück anfertigen lässt, diese heimlichen Bezugsquellen gar nicht kennt.

Ein weiteres Essentiale des alten Zunfthandwerks wird ferner 1783 beseitigt, nämlich die Beschränkung der Gesellenzahl, durch die eine möglichst gleichmässige Grösse der einzelnen Betriebe erzielt werden sollte. Noch 1735 war verboten worden, mehr als drei Gesellen und einen Lehrling zu beschäftigen, und nur wenn der Meister für eine Hochzeit oder einen Trauerfall zu arbeiten hatte, durfte er mit Vorwissen der Altmeister mehr Gesellen bis zur Vollendung dieser Arbeiten einstellen. Jetzt, noch nicht 50 Jahre später, wird erlaubt, soviel Gesellen und Lehrlinge zu halten, wie ein jeder Meister will, und auch Frauen wurden zum Gewerbe zugelassen, was bisher nur den „französischen Schneiderinnen" gestattet war. 1796 klagen die Schneider über die starke Uebersetzung des Handwerks und die dadurch entstandene Notlage, und fordern eine Kontingentierung der Zahl der Meister derart, dass jährlich nicht mehr als 30 Gesellen Meister werden dürften, was nach Abzug der Zahl der versterbenden Meister einen Reinzuwachs von 10—12 Meistern jährlich ausmachen würde.

Ob man wirklich von einer Notlage, die dadurch entstanden, dass die Zahl der selbständigen Schneider zu gross gewesen wäre, sprechen kann, erscheint mir zweifelhaft bei folgendem Vergleich: 1688 hatte Berlin 20 000 Einwohner, darunter 200 Schneidermeister. 1790 war die Einwohnerzahl auf ca. 150 000 gestiegen, die Zahl der Meister auf 1200 (im Jahre 1796). Mithin entfällt 1688 bereits auf 100, 1790 bezw. 1796 aber erst auf 125 Einwohner ein selbständiger Schneidermeister, es hat also eine relative Ab-

nahme stattgefunden während der Aufschwungsperiode der friderizianischen Zeit, trotz des steigenden Volkswohlstandes, trotz des grösseren Fremdenverkehrs! Man geht wohl nicht fehl in der Annahme, dass zur damaligen Zeit doch schon ein beträchtlicher Teil der Kleidung beim Händler fertig gekauft und nicht mehr vom Schneider nach Mass hergestellt wurde. Dies wird belegt auch durch eine Notiz aus einem vom Jahre 1806 stammenden „Lexikon von Berlin", wo es heisst: „Man kann sich in Berlin in einer Stunde mit neuen Kleidern nach der neuesten Mode versehen". Und „Man findet besonders Kleiderhandlungen für Mannspersonen, Schuh-, Stiefel- und Wäschehandlungen" [1]). Die Ursache der Notlage der Schneider war nicht, dass die Meisterzahl zu gross gewesen wäre, sondern dass der Bedarf an Massschneiderei ein geringerer geworden war, die Nichtbeschäftigung so vieler Meister war nur die Folge hiervon. Auch hier verliert der Handwerker die Fühlung mit dem Verbraucher, der bisher von ihm bezog, mit Ausbreitung der Handelsbeziehungen wird für ihn „der Absatz zum Problem".

In seinem Werk über „Die Juden und das Wirtschaftsleben" führt Werner Sombart auch Belege an für die schon weit fortgeschrittene Verlegung des Schneiderhandwerks durch den Handel oder die Juden, die das für Berlin Ausgeführte auch für andere Gegenden beweisen. In Frankfurt a. M. verlangen 1647 die christlichen Schneidermeister, dass den Juden der Verkauf neuer Kleider verboten werde [2]) und aus Regensburg ist schon aus dem 15. Jahrhundert ein Lied übermittelt, in dem es heisst:

„Hunger und Not und grossen Zwang,
Das leidt der arme Handwerksmann,
Es war kein Handwerk also schlecht,
Dem der Jud' einen grossen Schaden brächt'.
So einer ein Kleid kaufen wollt',
Gar bald er zu den Juden trollt.
. . . . . .
Mäntel und Hosen und anderlei
Das fand man bei dem Juden feil,
Der Handwerksmann konnt' nichts verkaufen
Es war alles zum Juden laufen." [3])

[1]) Zit. bei Grandke, Die Entstehung der Berliner Wäscheindustrie, S. 591.
[2]) Sombart, a. a. O. S. 161.
[3]) Ebenda, S. 159—160.

Schälen wir aus diesem höchst subjektiven Poem das heraus, was daran historischer Hintergrund ist, so können wir folgendes feststellen: Das dem mittelalterlichen Handwerktum und seiner Vorstellung von der „Nahrung" heterogene rationalistisch-kapitalistische Denken befindet sich bereits im 15. Jahrhundert im Vormarsch, ungeachtet aller Zunftbestimmungen, die ihm keinen Abbruch zu tun vermögen. Die Träger dieses neuen Geistes sind gerade hier in der Konfektion die Juden, sie werden von ihren Gegnern aus dem Handwerk überhaupt mit dem Kleiderhandel identifiziert und wir sahen, dass die Verteidigung nicht von irgend einem „Verein zur Wahrung wirtschaftlicher Interessen etc.", wie es heute sein würde, sondern von „der mit Kleidern handelnden Jüdenschaft" geführt wird. Ob die Tatsache, dass der Kleiderhandel eine Spezialität der Juden [1]) war, damit im Zusammenhang steht, dass auch heute ein sehr grosser Teil der Konfektionsindustriellen Juden [2]) sind, ist hier nicht zu beweisen. Aber hinweisen möchte ich doch auf eines: die Kommerzialisierung des Wirtschaftslebens, d. h. die Hegemonie des Handels über die Produktion besteht hier oft in ganz krasser, vielleicht direkt übertriebener Form, indem, wie wir noch sehen werden, auch Inhaber grösserer Firmen oft von einer wirklichen Antipathie gegen irgendwelchen eigenen Betrieb beseelt sind und ihre ganze Zielstrebigkeit lediglich auf den Absatz, auf den Kommerz richten.

Die gleiche Entwicklung konstatiert für München Herzberg [3]). Nach ihm betrug die Zahl der Schneidermeister 1618 : 118, 1782 : 108, 1825 : 125. Die Bevölkerung dagegen stieg von 1688 : 26 000 auf 1783 : 37 840 und auf 1824 : 62 290. Herzberg führt diesen relativen Rückgang der Zahl der Meister lediglich auf die Zunftmissbräuche (hohes Eintrittsgeld, Erschwerung der Erlangung des Bürgerrechts etc.) zurück und schreibt selbst, dass die Zahl der Gesellen nicht gestiegen sei auf mehr als 4 Gesellen pro Meister. Vier Gehilfen (drei Gesellen und einen

[1]) Sombart, a. a. O. S. 133.

[2]) Sombart, Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert, 1909, S. 123, stellt fest, dass von 10 000 erwerbstätigen Juden 2119 auf die Industrie entfallen, „davon aber 885 allein auf Bekleidung und Reinigung, d. h. wesentlich auf die halb zum Handelsgeschäft gewordene Konfektionsindustrie."

[3]) Dr. Gustav Herzberg, Das Schneidergewerbe in München, 1894, S. 2.

Lehrling) zu halten, war den Berliner Meistern 1694 und 1735 gestattet worden. Erst 1783 wurde erlaubt, beliebig viel Hilfskräfte anzustellen. Da kein Grund einzusehen ist, warum der Bedarf an Kleidern in Berlin mit steigender Bevölkerung geringer geworden sein sollte, wäre, wenn man die oben geschilderte Bedeutung des Kleiderhandels nicht anerkennt, nur die Möglichkeit vorhanden, dass die Betriebe der einzelnen Meister sich vergrössert hätten. Dem steht aber entgegen, was Herzberg selbst für München schreibt, dass in Berlin bis 1783 nur vier Gehilfen beschäftigt werden durften, dass bei der schlechten Lage der Handwerker und den Absatzschwierigkeiten die Beschäftigung von mehr Gesellen, auch als sie erlaubt war, höchst unwahrscheinlich ist, dass bereits seit Jahrhunderten von den Schneidern über die steigende Bedeutung des Kleiderhandels geklagt wird und diese auch in den Regierungsauslassungen offiziell bestätigt wird.

Ferner kam es in Berlin — hierüber klagen die Schneider 1803 — immer mehr in Brauch „solche domestiquen, welche Schneider Arbeit machen können und sollen“ [1]) anzunehmen, also eine Rückbildung der Produktion zum Hausfleiss. Diese Konkurrenz der Kleiderhandlungen, der Pfuscher, Domestiquen, weiblichen Arbeiter setzte dem Handwerk arg zu und — wenn die Zahlen auch keinen Anspruch auf minutiöse Genauigkeit machen können — so gibt doch die Tatsache zu denken, dass 1796 noch 1200, 1803 aber nur noch 1100 Schneidermeister in Berlin arbeiteten, während die Bevölkerung auf 182 000 Seelen gestiegen war (1804). 1688 war also jeder 100., 1790/96 jeder 125., 1803/04 nur noch jeder 165. Berliner Schneidermeister.

Die Handwerkerpolitik des preussischen Staates ist um diese Zeit gekennzeichnet durch den stetigen Wandel zwischen Erfüllen und Versagen der Wünsche der Gilde. Während 1784 der Gewerbebetrieb den Frauen gestattet wurde, wird 1803 diese Erlaubnis nur den von den Refugiés abstammenden couturières erteilt, alle anderen Frauen dürfen nur auf Bestellung arbeiten und keine Gehilfen noch Lehrlinge annehmen. Die „Stör“ männlicher Gesellen wird als „Pfuscherei“ betrachtet und es ist demgemäss verboten, Gesellen im eigenen Hause mit der Herstellung von Kleidungsstücken zu beschäftigen. Anders bei Schneiderinnen. Hier

[1]) Zincke, a. a. O. S. 186.

würde ein Verbot „auf eine Belästigung des Publikums hinauslaufen, und selbst, wenn man darauf von neuem en faveur des Schneider Gewercks bestehen wollte, doch nicht würde kontrolliert werden können, indem, da das Nähen ein unbestritten und allgemein erlaubtes Gewerbe des weiblichen Geschlechts ist, den Hausfrauen nicht verwehret werden kann, sogenannte Schneiderinnen, nicht zum Zuschneiden, welches jene vielleicht selbst übernehmen, sondern zum Zusammennähen und Ausbessern zugeschnittener Zeuge und alter schadhaften Kleidungsstücke zu sich ins Haus kommen zu lassen". (Kgl. Reskript vom 7. Mai 1804.) [1])

Nachdem nun schon seit langem immer mehr Durchbrechungen der Gildeordnung vorgekommen waren und sich neben den Innungen die staatlich geförderte Industrie, die Manufakturen und Fabriken und der Handel immer mehr entfalteten, war schliesslich der Moment gekommen, wo an den entlaubten Stamm des alten Innungswesens die Axt gelegt wurde. Der seit Jahrhunderten dauernde Prozess des Zerfalls der Zünfte wurde zum Ende gebracht. Die Zunft, das bestätigt auch wieder das vorliegende Beispiel, hatte aufgehört, eine Vertretung der allgemeinen Handwerksinteressen zu sein, sie wollte nur für einen Teil der Handwerker, für die jetzigen Meister und deren Familien ein Monopol schaffen, in Nichtachtung des alten Wortes aus der Blütezeit des Handwerks: „Kunst erbt nicht". Die andern Angehörigen des Handwerks dagegen wollte die Zunft vom Selbständigwerden nicht nur wirtschaftlich, sondern auch rechtlich ausschliessen. Und abgesehen von dieser Entartung und Vetternwirtschaft in den Zünften wuchsen die staatlich geförderten Fabriken und Manufakturen heran, dehnten sich aus und fingen allmählich an, Gegenstände, die bisher nur im Handwerk hergestellt waren, zu fabrizieren, während sie bislang nur neue Waren (ich denke z. B. an die Porzellan-, Gobelinmanufakturen), die niemals im Handwerk angefertigt waren, produziert hatten. Anders gewendet: das Handwerk hatte bisher nur ein lucrum cessans, einen entgangenen Gewinn, nun aber auch ein damnum emergens, einen direkten Verlust zu beklagen. Bei diesem naturnotwendigen Konflikt zwischen zwei entgegengesetzten Wirtschaftssystemen, die bisher beide vom Staat gefördert wurden,

[1]) Zincke, a. a. O. S. 190.

musste der Staat eine Aenderung seiner Politik vornehmen. Diese konnte aber nur, wollte er nicht sein ganzes Werk der Industriezüchtung selbst vernichten, in der Richtung zur Gewerbefreiheit erfolgen, dem Prinzip, das der aufblühenden Industrie am günstigsten war.

Die Einführung der Gewerbefreiheit in den Jahren 1807 und 1811 bezw. die Beseitigung der öffentlich-rechtlichen Funktionen, die die Innungen gehabt hatten und damit ihre Umgestaltung in private Vereine, in die man frei eintreten und aus denen man jederzeit wieder austreten konnte, war ja nichts anderes als das Bekenntnis, dass der Staat das immer mehr sich entfaltende, neue Formen annehmende, aus mittelalterlicher, städtischer Autarkie heraustretende Wirtschaftsleben auch bei der besten Verwaltungsorganisation nicht regeln konnte. Die Ruine, die den bisherigen Bewohnern keinen Schutz mehr gewährte, wurde abgerissen und es kann nicht wundernehmen, dass jetzt nicht diejenigen, welche durch jahrhundertlange Bevormundung — denn die Zeiten der autonomen Zunft waren lange vorbei — selbständigen Handelns entwöhnt waren, den Neubau vornahmen, sondern die, die im Gegensatz zur Zunftverfassung allmählich erstarkt waren, die alle ihre Rechte den Gilden hatten abkämpfen müssen und sich nicht auf die Behörden hatten verlassen können: der Handel mit Kleidern und das Verlagssystem, die Grundlagen der modernen Konfektionsindustrie. Ich könnte auch sagen: die Gewerbeordnung von 1807/11 war eine bedeutungsvolle Etappe im Sieg des Kapitalismus über das Handwerktum, d. h. des Wirtschaftssystems, in dem das vorhandene Sachvermögen (Kapital) verwertet werden soll, über dasjenige, in dem der einzelne durch seiner Hände Arbeit seine „Nahrung" gewinnen will. Aber die Gewerbeordnung bedeutet beileibe nicht den Sieg selbst. Das kann ein Gesetz nicht, denn wenn die Möglichkeit bestanden hätte, die kapitalistische Entwicklung zu verhindern, dann müsste es den Zunftordnungen wahrlich gelungen sein. War ja gerade der Grundirrtum des absolutistisch-merkantilistischen Systems zu glauben, dass man durch obrigkeitliche Anordnungen alles nach Wunsch regeln könnte, nein, ein Gesetz ist imstande — vorausgesetzt, dass es praktisch durchführbar ist — eine Entwicklung zu fördern oder zu hemmen, aber es ist nur das sekundäre, das primäre ist, dass die Entwicklungsten-

denzen sich ausbilden im Schoss der alten Wirtschaftsverfassung, dass überhaupt etwas vorhanden ist, das gefördert oder gehemmt werden kann. Das Gesetz begleitet nur die Entwicklung und gibt ihr Ausdruck. Gleich wie Arzt und Pflege ein menschliches Leben wohl verlängern können um ein langes oder ein kleines, wie sie die Entwicklung zum Tode hemmen, aber doch nicht verhindern können.

Da die Einführung der Gewerbefreiheit in Jahre fiel, in denen das Land durch die napoleonischen Kriege viel Verluste an Gut und Blut erlitten hatte, so wurden natürlich die bisher den Schutz ihrer Privilegien geniessenden Innungsmeister durch den Wegfall derselben besonders mitgenommen. Es geht dies u. a. hervor aus einer Petition der Berliner Meister an den Magistrat vom Jahre 1815, in der sie bitten, dahin zu wirken, dass die Armeelieferungen etc. nicht mehr „an habsüchtige Lieferanten, Wucherer, die nicht Sachkenner sind, die den Arbeiter bis aufs Blut drücken, dem Staat, der Stadt und dem Soldaten zum Nachtheil sind, überlassen werden“ [1]). Die Schneider bitten darum, dass wie bei anderen Gewerken der Gilde die Aufträge gegeben würden, die sie dann an die einzelnen Meister verteilen würde, jetzt „trifft unser Gewerck das traurige Loos, fast beständig unter dem Druck gieriger Lieferanten zu seufzen“ [2]). Der Magistrat unterstützte diese Bitte beim Kriegsministerium und erhielt von diesem die Antwort, dass die Aufträge an Berliner Schneidermeister gegeben seien, allerdings nicht an jeden, schon weil viele in so schlechten Verhältnissen leben, dass man bei mangelhafter Lieferung sie nicht ersatzpflichtig machen könne. Wenn die Innung die Garantie übernehmen wolle, sollte sie die Lieferungen bekommen. Die Innung war mit den gestellten Bedingungen einverstanden, scheint aber wenigstens in den nächsten Jahrzehnten von dieser auf frei genossenschaftlicher Basis beruhenden Geschäftsführung wieder abgekommen zu sein und richtet ihren Blick auf „die guten alten Zeiten“, wo die Konkurrenz des Handels noch durch die Regierung behindert wurde.

Da die Schneider sich nicht mit den neuen Verhältnissen abfinden können, ist wiederum eine Abnahme der Meister zu

[1]) Zincke, a. a. O. S. 197.
[2]) Ebenda, S. 198.

konstatieren, denn 1816 entfielen auf 195 000 Einwohner etwa 700 Schneidermeister, d. h. je einer von 279 Einwohner. Diese ausserordentliche Abnahme [1]) kann nun aber keineswegs auf die Fortschritte des Verlagssystems allein zurückgeführt werden, vielmehr muss man sich vergegenwärtigen, dass durch die Freigabe des Landhandwerks sicherlich viele Schneider von den Städten auf das Land abgewandert sind.

Der Agitation der Handwerker folgend wurde 1845 die preussische Gewerbeordnung nach rückwärts revidiert, unter anderem wurde die Erteilung des Meisterrechts von der Erwerbung eines festen Wohnsitzes abhängig gemacht, ferner konnten die Verwaltungsbehörden, wenn sie es für zweckmässig hielten, die Ablegung der Meisterprüfung verlangen. Aus dem Jahre 1848, in dem auf dem Frankfurter „Handwerkerparlament" die Wünsche der zünftlerischen Handwerker mit einem unerhörten Radikalismus ausgesprochen wurden, wie nie zuvor oder später, ist ein ausserordentlich interessantes Gesuch der Berliner Schneidergilde erhalten, welches diese an das Gewerbeministerium richtete [2]). Es wird darin zunächst der Befähigungsnachweis und eine Beschränkung des Niederlassungsrechts gefordert, ferner sofortige Aufhebung aller bestehenden Kleiderhandlungen, sowie aller Werkstätten, deren Inhaber nicht Schneidermeister mit Befähigungsnachweis sind, ein Verbot, dass die Manufaktur- und Modemagazine fertige Damenkleidungsstücke verkaufen, Beseitigung der Gefängnisarbeiten und schliesslich sollten weibliche Personen ausser Meisterwitwen das Gewerbe nicht mehr betreiben dürfen!

Man sieht, dass die Schneider in ihrem Hyperradikalismus noch viel mehr Rechte verlangen, als ihnen in der Zunftverfassung eingeräumt waren, denn so sehr die Meister des 17. und 18. Jahrhunderts gegen den Kleiderhandel arbeiteten und ihn zu unterbinden trachteten, so haben sie ein völliges Verbot doch kaum verlangt. Ueber den im selben Jahr (1848) stattfindenden Frankfurter Schneiderkongress, lesen wir bei Schmoller, dass „vor allem die Aufhebung der Magazine, Beschränkung der Arbeit

[1]) Vgl. S. 15.

[2]) Eigentümlicherweise ist in der Quellensammlung von Zincke, der ich bis jetzt im wesentlichen folgte, dies die Stimmung und Anschauung der damaligen Schneidermeister ausserordentlich gut beleuchtende Schreiben nicht abgedruckt. Ich zitiere seinen Inhalt nach Gustav Mayer, a. a. O., S. 120.

der Frauenzimmer, Verbot auswärtiger Kleidereinfuhr“ [1]) verlangt wurde. Krasser zeigte sich wohl niemals der Geist der zünftlerischen Handwerkerbestrebungen, der Gedanke, dass durch einfache Gebote und Verbote das ganze kapitalistische Wirtschaftsleben wieder in die mittelalterliche, innungsmässige Stadtwirtschaft verwandelt werden könnte.

Noch bis in die neueste Zeit hinein sind gerade die Schneider zum grossen Teil, wie Winter [2]) ausführt, die enragiertesten Anhänger des Befähigungsnachweises, der Zwangsinnung und vor allem des Antisemitismus gewesen. Wir hatten gesehen, dass der Kleiderhandel ein den Juden gestattetes Gewerbe gewesen war, und dass sie bei den sonstigen Erwerbsbeschränkungen fast dazu gezwungen wurden, ihn zu betreiben, und es ist — ich möchte bald sagen gerichtsnotorisch — dass in der heutigen Konfektion auch der bei weitem grösste Teil der Geschäftsinhaber Israeliten sind. Und da nun mancher Handwerksmeister nicht so weit denken mag, dass das Kapital ihn abhängig macht, ihn degradiert, da er nicht das Wirtschaftssystem, nur ein Wirtschaftssubjekt, also den jüdischen Konfektionär kennt, so bekämpft er nicht die Sache, sondern die Person. Als ob ein Unterschied darin bestände, ob der Handwerker von dem arischen Herrn Müller oder dem semitischen Herrn Cohn abhängt, hörig ist er allemal nur dem Kapital.

Das Jahr 1849 brachte in Preussen einer grossen Anzahl von Handwerken den Befähigungsnachweis, darunter auch den Schneidern, aber ohne die erwarteten Wirkungen. Im Gegenteil: während dieser Zeit (1849—1868) entwickelte sich die Konfektionsindustrie in starkem Masse, 1855 finden wir sie zuerst erwähnt in den Berichten der Aeltesten der Kaufmannschaft von Berlin. Es ist die Zeit der Entwicklung des Verkehrs, besonders der Eisenbahnen, die die Entfernungen verringerten, die es dem Handel ermöglichten, überallhin und zu jeder geeigneten Zeit die Waren zu versenden, die es ihm gestatteten, zunächst die Jahrmärkte usw. aufzusuchen und später systematisch durch seine Reisenden sich neue Absatzmärkte zu erschliessen. Hiergegen vermochte auch die zu dieser Zeit geübte Handwerkerpolitik der

[1]) Schmoller, Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe im 19. Jahrhundert, 1870, S. 85.

[2]) Winter, a. a. O. S. 40, 58.

deutschen Staaten, nichts zu verhelfen, sie bedeutete höchstens hier und da eine zeitliche Erschwerung. So heisst es in den Berliner Aeltesten-Berichten nur einmal 1858, „es stellen sich der weiteren Verbreitung der Herrengarderobeartikel in vielen Zollvereinsstaaten die Rechte der bestehenden Innungen entgegen“ [1]).

Freilich haben auch um die damalige Zeit Schneidermeister, die die Lage erkannten, Versuche gemacht, durch die neuentstehenden Handwerkergenossenschaften die Krise zu überwinden, jedoch ohne nachhaltigen Erfolg. Wie Gustav Mayer [2]) berichtet, hat von 1847—1864 in Berlin eine Absatzassoziation bestanden, das „Erste Kleidermagazin von vereinigten Schneidermeistern“. Der genossenschaftliche Gedanke war jedoch nicht stark genug, die Vermögensunterschiede zu überbrücken und die aus ihnen entstehende Rivalität zwischen den einzelnen Meistern zu verhindern und auch die Form der Organisation war wenig zweckmässig: jeder Meister konnte jederzeit Arbeit verlangen, er brachte die Anzüge hin, sie wurden ihm bar bezahlt und das Kleidermagazin hatte für den Absatz zu sorgen, der entweder im Magazin selbst oder auf den Jahrmärkten in der Umgegend gesucht wurde. Dies System musste natürlich bald zur Ueberproduktion führen. Dazu kamen Unredlichkeiten des Geschäftsführers und der leitenden Mitglieder, die sich 1864 bei der Liquidation herausstellten und die der Geschäftsführer mit einer schweren Freiheitsstrafe büsste, kurz, dieser Versuch verlief so unglücklich, dass seine Spuren vor weiteren Unternehmungen dieser Art abschreckten.

Es ist hier nicht der Platz, über Handwerkergenossenschaften zu sprechen, zu den allgemeinen Gründen, die ihre Existenz gefährden, kommen aber gerade bei der Konfektion noch andere hinzu bezw. die allgemeinen Gründe sind hier von besonderer Bedeutung. Um den Absatz eines Konfektionsgeschäfts zu organisieren, ist vor allem kaufmännische Fähigkeit und Selbständigkeit in der Disposition nötig. Ein plötzlicher Umschlag der Mode oder eine sonstige Konjunkturänderung zwingt zu sofortigem Handeln, es kann nicht erst eine Versammlung der Genossen veranstaltet werden, in der dann der Nurproduzent, der es der Genossenschaft überlässt, für den Absatz seiner Produkte

[1]) Berliner Aeltestenberichte 1858, S. 46.

[2]) G. Mayer, a. a. O. S. 124 ff.

zu sorgen, und die Verhältnisse gar nicht beurteilen kann, auch noch mit abstimmt, was etwa mit den unmodern gewordenen Kleidern geschehen soll und dergl. [1]). Weiter bezahlt die Privatindustrie solche tüchtigen Kräfte auch besser, als dies die Handwerkergenossenschaften meist tun würden, und so sind denn die fähigsten Leute für die Leitung solcher Unternehmungen nicht zu gewinnen.

Als 1868 durch das Notgewerbegesetz und im Folgejahre durch die Gewerbeordnung volle Gewerbefreiheit eingeführt wurde, petitionierten aufs neue die Zünfte für Beibehaltung des Befähigungsnachweises, obgleich klar war, dass durch die zünftlerische Gewerbeordnung von 1849 die Entwicklung um nichts aufgehalten war. Auf die neuere Handwerkerpolitik der 80er und 90er Jahre brauche ich hier nicht einzugehen, weil sie mit den in dieser Arbeit behandelten Fragen in keinem weiteren Zusammenhang steht, und an der Betriebsverfassung der Konfektionsindustrie, an dem Verlagssystem, nichts geändert hat. Am Ende dieses Paragraphen will ich nur noch auf die weitere Entwicklung der Berliner Konfektion zu sprechen kommen. Ich folge hier teilweise den „Berichten der Aeltesten der Corporation der Kaufmannschaft von Berlin“ (jetzt „Berliner Jahrbuch für Handel und Industrie“), teilweise dem, was ich von Konfektionsindustriellen persönlich gehört habe.

Die Aeltesten-Berichte, welche seit dem Jahr 1850 herausgegeben werden, bringen zunächst noch keine Nachricht über die Konfektion. Denn gerade um diese Zeit bevorzugte die Mode statt eigentlicher Frauenmäntel Schals und Tücher, die gleich in der gewünschten Form und Grösse gewebt wurden, die also keine Schneiderarbeit erforderten. Die Konfektion ist namentlich in den 30er und 40er Jahren zu hoher Bedeutung gelangt und beschäftigte 1854 schon eine grosse Zahl Arbeiter. Im Bericht von 1855 finden wir erstmalig eine kurze Notiz unter der Rubrik: Detailhandel mit Seiden-, Manufaktur- und Modewaren. „Einen ausgebreiteten Ruf hat neuerdings na-

[1]) Mit diesen Momenten der ausserordentlichen Bedeutung persönlicher Leistungen steht im Zusammenhang wohl auch die Tatsache, dass nach der Berufs- und Betriebsstatistik von 1907 im ganzen Bekleidungsgewerbe nur 23 Betriebe Aktiengesellschaften gehörten (s. Statistik des deutschen Reiches, Bd. 214, II, S. 29).

mentlich die Fabrikation fertiger Mäntel, Mantillen, Visiten usf. (sog. confectionnés) erlangt“ [1]). Im folgenden Jahre heisst es: „Insbesondere in Confections (Mäntel, Mantillen usw.) haben die Berliner Arbeiten weit und breit Anerkennung gefunden und es etablieren sich darin immer mehr neue Geschäfte. Die Pariser Moden sind in dieser Hinsicht nicht mehr in dem Grade massgebend wie früher, der hiesige Geschmack wird selbständiger und geht seinen Weg“ [2]). Das letztere trifft nun allerdings, wie wir nachher sehen werden, nicht völlig zu.

Die Industrie war also um diese Zeit bereits aus den Kinderschuhen heraus und man legt ihre Entstehung gewöhnlich in die 1830er Jahre [3]), während die Vorläufer der Konfektion bedeutend weiter zurückreichen, wie wir vordem gesehen haben. Denn wenn der Unterschied zwischen jenen „Aermelausreissergeschäften“ des 18. Jahrhunderts und den heutigen Geschäftspalästen am Berliner Hausvogteiplatz auch ein himmelweiter ist, das Prinzip war damals dasselbe wie heute: Anfertigung von Kleidern im grossen, nicht auf individuelle Bestellung [4]).

In den nächsten Jahren werden allmählich die Schals und Umschlagtücher durch Mäntel und Mantillen verdrängt, wie aus den Berichten hervorgeht, so heisst es 1866, dass der Absatz von Schals im Inland nur gering war, während der Export zugenommen hat [5]), und im nächsten Jahr wird geklagt, dass die Schalsfabriken nicht die Hälfte des Umsatzes früherer guter Jahre erreicht haben wegen des Wechsels der Mode und des hierdurch bedingten Anwachsens der Konfektion [6]). 1857 lesen wir, „dass ein grosser Teil der in Berlin fabrizierten Stoffe am Platze selbst durch die Anfertigung von Confections konsumirt wird“ [7]). Im gleichen Jahr erscheint zum erstenmal in den Berichten eine besondere Rubrik: „Geschäft in Confections“ und sagt, dass na-

[1]) Aeltestenberichte, 1855, S. 36.

[2]) Ebenda, 1856, S. 35.

[3]) Ebenda, 1899, S. 175.

[4]) Sombart, Die Juden und das Wirtschaftsleben. 1911. S. 133. „. . . . Der Altkleiderhandel, aus dem sich der Handel mit neuen Kleidern entwickelte, der wiederum die Konfektionsindustrie erzeugte.“

[5]) Aeltestenberichte, 1866, S. 61.

[6]) Ebenda, 1867, S. 58.

[7]) Ebenda, 1857, S. 34.

mentlich die Anfertigung von Damenmänteln immer mehr zunehme. Die Krisis von 1857 betraf auch die junge Konfektion, ohne jedoch eine längere Schädigung derselben zu bewirken, das Geschäft hob sich bald wieder und es beginnt bereits ein Export nach Oesterreich. Aus dem Jahre 1859 wird gemeldet, dass die Konfektion bereits mehrere Tausende von Schneidern und Schneiderinnen beschäftigt [1]), und (1860) „sie gewinnt von Jahr zu Jahr ein grösseres Feld und concurriert in den entferntesten Gegenden mit England und Frankreich“ [2]). 1861 wird zuerst von der Kinderkonfektion gesprochen, „worin sich Berlin in den letzten Jahren ebenfalls hervorgetan hat“ [3]). 1863 wird der konfektionierten Unterröcke Erwähnung getan, „in denen im vergangenen Winter ein grosser Luxus betrieben wurde“ [4]) und 1865 zum erstenmal der Strumpfwarenkonfektion [5]). Der Umsatz der Berliner Konfektion wird aus diesem Jahr auf 5 Millionen Taler angegeben [6]). Während die Konfektion bisher sich hauptsächlich die Deckung des Bedarfs des inneren Marktes hatte angelegen sein lassen, beginnt bald in den 70er Jahren die stärkere Ausbildung des Exports. Namentlich nachdem 1870 die englischen und sonstigen fremden Einkäufer den Pariser Markt nicht besuchen konnten und in Berlin kauften. Hierdurch wurde der Berliner Export und die Unabhängigkeit von Paris wesentlich gefördert [7]), so dass die Industrie einen grossen Aufschwung nahm: der Umsatz der Damenkonfektionsbranche wird 1871 auf 10 Millionen Taler geschätzt. In Berlin bestanden damals mehr als 60 Konfektionsgeschäfte, welche zusammen 5—600 Schneider (sog. Zwischenmeister) beschäftigten, die wiederum an ca. 5—6000 Mädchen und Frauen die Arbeit austeilten. 1870 schreibt Schmoller: „Auch Frauenkleider werden gegenwärtig vielfach fertig in den Magazinen gekauft, wenngleich noch entfernt nicht so sehr wie die Männerkleider“ [8]). Trotz des Krachs von

[1]) Aeltestenberichte, 1859, S. 49.
[2]) Ebenda, 1860, S. 46.
[3]) Ebenda, 1861, S. 54.
[4]) Ebenda, 1863, S. 75.
[5]) Ebenda, 1865, S. 65.
[6]) Ebenda, 1865, S. 77.
[7]) Ebenda, 1871, S. 69.
[8]) Schmoller, Kleingewerbe, a. a. O. S. 645.

1873 entwickelte sich die Konfektion und besonders die Mäntelkonfektion weiter und dehnte ihren Absatz immer mehr aus, der Export richtete sich in der Hauptsache nach beiden Amerika, England, Russland, Skandinavien, Holland und der Schweiz. Er wurde 1875 auf 8—10 Mill. M. geschätzt, während für 13 Mill. M. Ware im Inland abgesetzt wurde [1]). 1878 betrug gar der Umsatz mit England allein 10 Mill. M. [2]).

In den 70er Jahren entwickelte sich weiter auch die Damen-Kostümkonfektion und die Herrenkonfektion, letztere allerdings konnte nur langsam festen Fuss fassen und errang zunächst nicht die Bedeutung wie die Damenkonfektion, da sie vorläufig nur durch möglichste Billigkeit, nicht aber auch durch Güte und saubere Arbeit mit der Massarbeit konkurrieren konnte. Dazu kommen in den 80er und 90er Jahren stete Klagen über langsame Zahlungsweise der Kunden.

Neben Berlin kommen neue Standorte der Konfektion auf, so Erfurt und Breslau für die Damenkonfektion und Herford-Bielefeld, München-Gladbach, Aschaffenburg, Stettin für die Herrenkonfektion.

Als Exportindustrie war die Konfektion über den Zolltarif von 1879 natürlich wenig erfreut: wenn sie auch meist deutsche Stoffe verarbeitet, so gibt es doch Spezialitäten in Spitzen, Sammetarten, die in Deutschland gar nicht oder doch nicht in der von der Mode verlangten Weise hergestellt werden und die nun aus dem Ausland durch Zölle verteuert bezogen werden mussten, wenn die Industrie nicht auf die Herstellung dieser Artikel verzichten wollte. Hierunter ist auch vorübergehend der Verdienst gesunken und im Zusammenhang damit kamen auch Lohnreduktionen vor. Trotz dieser und anderer der deutschen Konfektion ungünstigen Massnahmen in der internationalen Handelspolitik und trotz des allmählichen Selbständigwerdens der bisherigen Märkte, namentlich in der nordamerikanischen Union, entfaltete sich die Industrie weiter und beschäftigte 1884 in Berlin 25 000 Arbeiter, während der Gesamtumsatz auf 90—100 Mill. M. geschätzt wurde [3]). Auch die Art der hergestellten Kleider änderte sich in dieser Epoche bedeutend, es wurde nicht nur auf Schnitt

[1]) Aeltestenberichte, 1875, S. 58.
[2]) Ebenda, 1878, S. 103.
[3]) Ebenda, 1884, S. 147.

und Geschmack Gewicht gelegt, sondern man war auch bestrebt, die Ausstattung der Artikel luxuriöser zu gestalten, so dass der Umsatz, den Preisen nach gerechnet, bedeutend stieg.

Durch die Mac Kinley Bill wurde 1890 das Geschäft mit Amerika sehr geschädigt; dieses bezieht heute fast nur mehr besonders elegante Sachen oder Modelle, um hinter seinen Zollmauern deutsche Arbeit und deutschen Geschmack zu kopieren.

Andere Gründe verursachten den Verlust des englischen Marktes für die deutsche Konfektion. Zunächst ist nämlich die englische Stoffabrikation in den in England gewünschten Genres sehr leistungsfähig, vor allem ist aber durch den Zuzug der aus Russland und Polen vertriebenen jüdischen Proletarier eine fleissige und bedürfnislose Arbeiterschaft in grossem Umfang in England vorhanden, da England ziemlich das einzige Land war, das die Verfolgten nicht weiter trieb, sondern sie bei sich wohnen liess. Das Aufblühen der englischen Konfektion und als Wechselwirkung das Zurückdrängen des deutschen Exports vom englischen Markt waren die Folgen. Eine Anzahl deutscher Firmen haben nun in London eigene Geschäfte aufgemacht, um nicht ganz verdrängt zu werden. Dies Mittel kommt aber nur für die grössten Firmen in Betracht und stellt im übrigen eine weitere Auswanderung deutschen Kapitals nach dem Ausland dar.

In den 90er Jahren entwickelte sich bei dem Sinken der Exportquote nun das deutsche Inlandsgeschäft stärker und der Export nach Skandinavien, Holland, Belgien, Kanada in grösserem Masse als ehedem. Ferner hat sich ein nicht unbedeutender Export besonders von glatten „tailor-made"-Sachen nach Frankreich ausgebildet, der namentlich von Erfurt aus sehr gepflegt wird und besonders durch die gute saubere Verarbeitung der Waren ermöglicht wird.

Die Herren- und Knabenkonfektion ist hauptsächlich in den 90er Jahren entstanden, bis dahin hatte ihr ein solider Unterbau gefehlt, denn wie aus den Berichten der Aeltesten hervorgeht, waren Konkurse und Zahlungsstockungen in dieser Branche sehr häufig. Auch wurden nur billige Stapelgenres hergestellt, als Kunden kamen nur Arbeiter in Betracht, während die besser situierten Schichten der Bevölkerung durchweg bei „ihrem" Schneider arbeiten liessen. Immerhin hatte sich der Absatz schon weit ausgedehnt in den Städten wie auf dem Lande, wo ein noch

ungünstiger gestelltes Proletariat bald die billigeren städtisch aussehenden Kleider, die man beim Händler in der Kleinstadt oder beim herumziehenden Trödler erwarb, den alten heimischen, oft recht teuren Volkstrachten vorzog. Dass die Konfektionsgeschäfte der 80er Jahre daher nur billige Sachen und wenig Muster führen konnten, dass sie auch dem Wechsel der Mode nicht ihre Aufmerksamkeit widmeten, war die Folge dieser Gewöhnung der Konsumenten, bildete aber auch die Ursache, dass die Verbraucher von dieser Uebung nicht abgingen. Das änderte sich in den 90er Jahren: die Konfektionshäuser spezialisierten sich vielfach, folgten den Modeschwankungen, schufen neue Formen, gestalteten die Waren gefälliger aus und zogen hierdurch weitere Schichten der Verbraucher in ihren Kundenkreis, während die Massanfertigung zurücktrat, ein Entwicklungsprozess, wie er sich in der Schuhfabrikation bereits völlig durchgesetzt hat. Heute führen die grossen Berliner selbstproduzierenden Konfektionsdetaillisten Anzüge und Paletots bis zum Preise von 100 und 120 M. Der gesamte Umsatz der Berliner Herren- und Knaben-Engroskonfektion wird von den Aeltesten 1897 auf 32 Mill. M. geschätzt, an denen zumeist das Inland partizipierte, der Export hat bei weitem nicht die Bedeutung wie in der Damenkonfektion [1]).

In das Jahr 1896 fällt dann der grosse Konfektionsarbeiterstreik, der wie wenig andere Lohnkämpfe die öffentliche Meinung interessiert hat, auf den ich aber hier nicht einzugehen habe. Bemerkt sei nur, dass in den nächsten Jahren über Arbeiterknappheit geklagt wird und anerkannt wird, dass die Entwicklung Berlins zu einem der bedeutendsten Standorte der Konfektion wesentlich den Fähigkeiten der Berliner Arbeiterschaft zu danken ist: „kein anderer deutscher Ort hat jene Arbeitskräfte, die für die Neumusterung von Fassonsachen geeignet sind“ [2]), und „die mustergültigen Arbeitskräfte und die grossen Zwischenmeisterbetriebe weist allein Berlin auf“ [3]). Zwischenmeisterbetriebe und Heimarbeit sind die typischen Betriebsformen der grossstädtischen Konfektion bis heute geblieben.

Die Entwicklung der Betriebsformen, wie ich sie hier ge-

[1]) Aeltestenberichte, 1897, S. 219.
[2]) Ebenda, 1899, S. 174.
[3]) Ebenda, 1900, S. 159.

schildert habe, trifft nun aber, wie schon bemerkt [1]), nur auf den verlagsmässig entstandenen Teil der Konfektionsindustrie zu, also in der Hauptsache auf die grossstädtische Konfektion. Anders ist die Entstehung und Entwicklung der Konfektion in ländlichen Gegenden gewesen.

Während in den Grosstädten die Entstehung eine derivative, eine durch Fortbildung von Handwerk und Altkleiderhandel geschaffene ist, ist sie in der ländlichen Konfektion eine originäre. Will sagen: sie ist nicht von früheren Zuständen in allmählicher Umformung abgeleitet, sondern sie ist vollkommen neu aufgebaut. Man könnte hier Jahr und Tag feststellen, wann die Konfektion z. B. in Urach, Gladbach-Rheydt, Alsfeld etc. entstanden ist, ganz im Gegensatz zu Berlin und anderen Plätzen, wo sie nach und nach in unmerklichen Uebergängen aus älteren Organisationsformen herausgewachsen ist.

Diese eigenursprüngliche Entstehung hat nun eine wichtige Folge gehabt: der Unternehmer ist nicht bloss Händler, sondern er ist Arbeitgeber von Anfang an, Zwischenmeister gibt es nicht.

Die Entwicklung setzt in den einzelnen Orten zu verschiedenen Zeiten ein, hauptsächlich in den Jahren 1850—1870. Die Stoffabrikanten einerseits und ihre Abnehmer, die Manufakturwarenhändler andererseits begannen damit, statt der Stoffe gleich fertige Anzüge in den Handel zu bringen. Wie konnte man diese nun in den Landorten und Kleinstädten anfertigen lassen? Die wenigen Schneider dort wollten meist ihre Massanfertigung weiter betreiben und selbst wo das nicht der Fall war und sie sich verlegen liessen, waren sie zu wenig zahlreich, um die Grundlage einer Grossindustrie abgeben zu können. Man musste daher sich erst neue Arbeiter heranbilden und zwar überliessen die Unternehmer das nicht den Schneidermeistern allein, sondern sie gingen daran, durch von ihnen angestellte Schneider Frauen und Mädchen ausbilden zu lassen und sie dann zu beschäftigen ohne Vermittlung irgendeiner Zwischeninstanz.

Als Betriebsformen kommen hier meist nur Fabrik und unmittelbare[2]) Heimarbeit vor. Vielfach geschieht die Ausbildung in Fabriken, die jungen Mädchen bleiben dort bis zu ihrer Verheiratung, dann gehen sie zur Heimarbeit über, die auch nament-

[1]) Vgl. S. 3.
[2]) Vgl. S. 76.

lich von den in dünn bevölkerten Bezirken wohnenden Landleuten der Entfernung wegen vorgezogen wird.

Die Bauern- und Tagelöhnerfamilien nahmen diese Beschäftigung gern an, die so geeignet war, die Winterarbeitslosigkeit zu beseitigen und die ganze Lage der Leute zu verbessern. Häufig war auch die Konfektion Nachfolgerin der Hausweberei. Als die Webfabriken entstanden, sich immer mehr ausbreiteten und die Hausweberei stets mehr zurückging, war ein grosser Teil der Arbeiter, der diese Uebersiedlung in die Fabrik nicht mitmachen wollte oder konnte, arbeitslos geworden und akzeptierte daher gern die Näharbeit, die die Konfektion ihm bot.

Das Verlagssystem ist also auch hier noch nicht überwunden, es stellt hier nicht, wie z. B. in der Schuhindustrie, lediglich die Uebergangsstufe dar vom Handwerk zur Fabrik, die bereits überschritten ist. Diesen heutigen Zustand der Betriebsverfassung der Konfektion und die sich daraus ergebenden Entwicklungstendenzen zu untersuchen, das ist die Aufgabe der vorliegenden Arbeit.

Wo ist nun, um mit dieser Frage den einleitenden Exkurs in die Genesis unserer Industrie zu beschliessen, das Handwerk alten Schlages geblieben? Ein grosser Teil der Meister, korrekter gesprochen: derjenigen, die unter früheren Verhältnissen Meister geworden wären, ist zu Arbeitern oder Angestellten der sich immer mehr ausdehnenden Konfektion geworden. Als solcher kann er es, wenn er ein tüchtiger und fähiger Mensch ist, selbst zum Betriebsleiter bringen und tatsächlich sind viele heutige Zwischenmeister diesen Weg gegangen zu einer rechtlichen Selbständigkeit, die aber an der Abhängigkeit vom Kapital nichts ändert. Denn wenn der Zwischenmeister auch heute für diese, morgen für jene Konfektionsfirma arbeiten kann, eins bleibt ihm stets versagt: der freie Zutritt zum Markt. Hier erhebt sich eine Schranke, die heute wohl nur in ganz exzeptionellen Fällen überschritten werden kann: Organisation und Leitung eines modernen Konfektionsgeschäfts erfordern neben beträchtlichem Vermögen auch spezifisch kommerzielle Fähigkeiten in einem Masse, wie sie derjenige, der lediglich mit mehr oder weniger Selbständigkeit die Technik, den Produktionsprozess leitet, zu erwerben Gelegenheit wohl kaum hat.

Bleibt dem Handwerk nun die Massanfertigung von Klei-

dern vollständig? Auch hier kann die Antwort kein Ja sein. Ich sehe völlig ab von dem Schneider, der in entlegenen Landstrichen, wo für dauernden Gewerbebetrieb nicht genügend Verbraucher sind, auf die Stör geht, und bei dem Bauern gegen Kost und Taglohn den Anzug herstellt. Wir haben gesehen, dass ein grosser Teil der Schichten der Verbraucher, die noch vor 20—30 Jahren sich die Kleidungsstücke nach Mass anfertigen liessen, heute Kunden der Konfektionsgeschäfte geworden sind, dass m. a. W. der Kreis der Massschneiderei ein engerer geworden ist. Aber auch in diesem hat das Handwerk sich nicht völlig behauptet, vielmehr nicht unbedeutend Terrain eingebüsst, da die grossen Konfektionsgeschäfte sich vielfach Massabteilungen angegliedert haben und gerade die feinste Kundschaft dem Handwerk durch die marchands tailleurs verloren geht, die in der Berliner Friedrichstrasse und Unter den Linden ihre „Salons" haben, aus deren Werkstätten „Ateliers" geworden sind und deren elegant ausgestattete Schaufenster mit dem on parle français, english spoken von den polyglotten Fähigkeiten ihrer Eigner und deren Helfer Zeugnis ablegen. Auch hier also von der andern Seite eine Zurückdrängung des Handwerks durch modernkapitalistisch organisierte Unternehmungen. Getrennt marschieren die Heerhaufen des Kapitalismus, aber vereint schlagen sie drein.

Handwerksmässige, oder genauer gesagt, Kleinbetriebe bestehen, wie uns die Statistik zeigen wird, in überwiegender Zahl, aber nichts wäre verfehlter, als daraus schliessen zu wollen, dass das Handwerk im Sinn der alten Konsumentenproduktion auf individuelle Bestellung sich hier erhalten habe. Vielmehr bietet die Konfektion ein klares Beispiel für die „kapitalistische Durchdringung des Handwerks" und zeigt zugleich, dass der Geist modernen Wirtschaftslebens nicht nur in den technisch hochentwickelten Fabriken, sondern in jeder ihm vorteilhaften Betriebsform zu finden ist.

Kapitel I.

Die heutige Betriebsverfassung: ihre wirtschaftlich-technische und ihre soziale Bedeutung.

§ 3.

Begriff, Gliederung und Standorte der Konfektionsindustrie.

Wenn wir den Begriff der Konfektion feststellen wollen, so stossen wir auf Schwierigkeiten, die aber nicht wundernehmen, sofern man bedenkt, dass das Wort „Konfektion" im praktischen Leben sich ausgebildet hat und demgemäss von dem einen im engeren, von dem andern im weiteren Verstande aufgefasst wird.

Zuweit geht jedenfalls die Gleichsetzung von Konfektion und Bekleidungsindustrie. Selbst bei weitester Fassung des Begriffs Konfektion ziehen wir z. B. die Schuhindustrie nicht herein, obwohl sie zweifellos zu den Bekleidungsindustrien gehört. Hut- und Mützenfabrikation wird dagegen manchmal noch als Konfektion bezeichnet, jedoch nur im weitesten Sinne des Wortes.

Ich habe schon anfangs dieser Arbeit Konfektion die Herstellung von Kleidungsstücken im grossen genannt, der Gegensatz hierzu ist dann die Einzelanfertigung auf Bestellung. Diesen Standpunkt nehmen auch die Behörden ein, so ist in der Bundesratsverordnung vom 31. Mai 1897 der gewerberechtliche Arbeiterschutz ausgedehnt u. a. „auf Werkstätten, in welchen die Anfertigung oder Bearbeitung von Männer- und Knabenkleidern im grossen erfolgt" und der preussische Handelsminister zieht am 16. Juli 1897 hieraus die Folgerung, dass diese Bundesratsverordnung nicht berührt die „Schneiderwerkstätten, in denen auf Bestellung, nach Mass für den persönlichen Bedarf der

Besteller gearbeitet wird". Man hat öfter unter Konfektion die Herstellung von Kleidern etc. „auf Vorrat" verstehen wollen[1]), jedoch mit Unrecht, denn die Herstellung auf Vorrat ist lediglich eine bestimmte Art der geschäftlichen Disposition, ist das sogen. Lagergeschäft, d. h. Anfertigung von grossen Lagern ohne vorherige Absatzsicherung, im Gegensatz zum Reisegeschäft, bei dem nur das angefertigt wird, was die Kundschaft den sie mit Mustern besuchenden Reisenden bestellt hat. Von der Bedeutung dieser beiden Absatzarten habe ich noch an anderer Stelle zu handeln.

In der Konfektion kann nun die Anfertigung nicht erfolgen nach den individuellen Körpermassen des noch nicht bekannten Käufers des Anzugs, sondern es bestehen eine Anzahl von Normalgrössen für jede Art der Konfektion, nach denen die Massenherstellung erfolgt und allein erfolgen kann. Es würde ohne das Bestehen und die allgemeine Verbreitung dieser Normalgrössen der Geschäftsbetrieb ein ausserordentlich umständlicher sein, weil dann jeder Konfektionär eigene Grössen für seine Produkte hätte. Heute bestehen für ganz Deutschland, ja man kann sagen, für den ganzen internationalen Handel bestimmte Masse, vor allem in der Damenkonfektion, die jedem Fachmann bekannt sind. In der Herrenkonfektion ist die wünschenswerte Einheitlichkeit der Masse und Bezeichnungen noch nicht völlig durchgedrungen, wird aber von den Interessenten angestrebt, um die viele Zeitverschwendung beim Verkauf und weitere Unannehmlichkeiten zu vermeiden. In der Wäschekonfektion z. B. ist das Hauptmass für Hemden die in Zentimetern ausgedrückte Länge des Stücks und man unterscheidet demgemäss die Nummern 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100. Dieser Länge entspricht eine genau feststehende Breite, Aermellänge etc., für besonders korpulente Personen gibt es Extraweiten. In der Damenmäntel- und Kleiderkonfektion sind die Bezeichnungen 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54 (cm = halbe Brustweite) eingeführt, so dass die niedrigeren Zahlen die schlanken Figuren, die höheren die stärkeren bedeuten. Die Backfischgrössen sind 32, 34 etc. bis 42. Durch

[1]) Dies tun u. a. Grandke, Berliner Kleiderkonfektion, S. 130. Lipszyc, Die Betriebsformen in der Berliner Damenmassschneiderei, S. 71. Beide in den Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd. 85.

Kombinierungen dieser Normalfiguren werden besondere Schnitte gebildet, z. B. ergibt die Grösse 42 in der Brust, 44 in den Hüften die Nummer 0 etc. Die Grössenbezeichnungen werden durch bunte Sterne auf den Waren kenntlich gemacht und die Bezeichnungen: Gelbstern, Rotstern usw. werden auch auf die Figuren selbst angewandt.

Entsprechend sind die Masse in der Herrenkonfektion. Man unterscheidet hier Normal-, Schlank- und Bauchfasson, in jeder Fasson wieder eine Anzahl Grössen. Vor 15 - 20 Jahren, sagte mir ein Berliner Industrieller, hatten wir 10—12, jetzt haben wir 30—40 verschiedene Grössen. Dadurch kann die Konfektion immer mehr mit dem Massgeschäft konkurrieren, die Sachen „sitzen" ebenfalls und unterscheiden sich vor allem durch ihre Billigkeit von der Massarbeit. Hierauf aber kommt es dem grössten Teil der Käufer allein an.

Fassen wir zusammen, so können wir als Konfektion bezeichnen die im grossen betriebene Herstellung von Kleidungsstücken nach feststehenden Normaltypen. Von der grossen Bedeutung, die die Mode für die Konfektion hat, werde ich in anderem Zusammenhang sprechen, in der Fassung des Begriffs habe ich ihrer nicht Erwähnung getan, weil sie nicht wie die beiden anderen Momente ein Kriterium bildet, vielmehr schwankt ihre Bedeutung in den einzelnen Konfektionsbranchen, sie bestimmt die ganze Produktion in der Damenkonfektion, sie ist ohne Bedeutung bei der billigen Herren-(Arbeiter-)Konfektion und bei der Anfertigung von Berufskleidung[1]).

[1]) Diese Auffassung steht im Gegensatz zu der, die Dr. Weinberg (Kleidung und Wäsche etc, S. 41) äussert. Nach ihm versteht man unter „Konfektion die Herstellung von der Mode unterworfenen Artikeln". Das ist m. E. nicht richtig, denn, wie noch weiter auszuführen sein wird, ist die Mode nicht bei allen Branchen von so ausschlaggebender Bedeutung wie in der Damenkonfektion. Ohne ersichtlichen Grund führt Weinberg als andere Industrie „neben der Herren- und Knabenkonfektion .... die völlig fabrikmässig betriebene Herrenkonfektion" auf, in der Ueberschrift aber nennt er sie Herrenkleiderfabrikation (S. 57). Nach der andern Seite hin aber ist Weinbergs Definition sicher zu weitgehend, wenn er alle „Artikel", die der Mode unterworfen sind, zur Konfektion rechnet. Welche Artikel wären dann nicht Konfektion? Auf die Herstellung von Stoffen, Möbeln, Tapeten z. B. hat die Mode doch gleichfalls gewichtigen Einfluss, aber wir sprechen doch nicht von der Stoffkonfektion (wohl von Konfektionsstoffen, was natürlich etwas ganz anderes ist) oder von der Tapetenkonfektion!

Die beiden Hauptzweige der Konfektion sind die Wäsche- und die Kleiderkonfektion. Die Wäschekonfektion wiederum zerfällt in die Wäschefabrikation und die Wäschekonfektion im engeren Sinne. Unter ersterer versteht man die Anfertigung aller gestärkten Wäsche als Kragen, Manschetten, Oberhemden — als Wäschekonfektion i. e. S. wird bezeichnet die Herstellung ungestärkter Wäsche. Die Wäscheindustrie hat ihre bedeutendsten Standorte in Berlin und Bielefeld, weiter kommen in Betracht das sächsische Erzgebirge mit Aue als Zentrum, ferner eine Anzahl Grossstädte wie Köln, Breslau. Die Wäscheindustrie hat sich nicht so konzentriert in einzelnen bestimmten Plätzen wie z. B. die Damenkonfektion, sondern infolge der weitgehenden Benutzung von Heimarbeit hat sie sich überallhin erstreckt, sowohl in die Grossstädte wie auf das platte Land. Die in Berlin z. B. domizilierenden Firmen beschäftigen nicht nur in den Landstädten der Mark Brandenburg Arbeiter, sondern errichten auch in Pommern, Posen, beiden Preussen Ausgabestellen, von denen aus Heimarbeiter beschäftigt werden.

In der Kleiderkonfektion können wir drei Gruppen unterscheiden: die Damen- und Mädchenkonfektion, die Schürzen-, Blusen-, Juponskonfektion zusammenfassend auch als kleine Konfektion bezeichnet, und die Herren- und Knabenkonfektion.

Für die deutsche Damenkonfektion ist Berlin unzweifelhaft der bedeutendste und tonangebende Standort, neben ihm haben sich jedoch auch Erfurt und Breslau immer mehr entwickelt. Eine genaue Scheidelinie zu zeichnen zwischen dem, was an dem einen und dem, was an dem andern Platz hergestellt wird, ist kaum möglich, da jedes Geschäft eben diejenigen Artikel herstellt, die die Kundschaft verlangt und in denen die Marktlage günstig ist. Nach Schätzung von Dr. Weinberg wird in Berlin ca. 90 %, in Breslau und Erfurt zusammen ca. 10 % der Damenmäntel produziert[1]). Der erste und bedeutendste Teil der Damenkonfektion ist die Mäntelkonfektion, es scheint mir dies damit zusammenzuhängen, dass Mäntel, Capes, Jacketts, kurz die ganze Ueberkleidung sich nicht so eng und genau wie das eigentliche Kleid dem Körper anzuschliessen braucht, dass hier die Generalisierung der Anfertigung nach Normaltypen eher durchführ-

[1]) Weinberg, a. a. O., S. 45.

bar ist wie beim Kleid oder Kostüm, bei dem eine mehr individualisierende Herstellung gewünscht wird. Gleichwohl hat auch die Konfektionierung von Kostümen und Kleidern zugenommen, namentlich in den sogen. englischen Sachen, d. h. in den glattanliegenden tailor-made-Tuchkleidern und zwar nicht nur in den niederen Preislagen, sondern auch in besseren Genres. Immerhin hat sich hierfür die Massanfertigung noch in grösserem Umfang erhalten. Als ein Mittelding zwischen Massarbeit und Konfektion sind die „halbfertigen Roben" zu bezeichnen. Sie werden konfektionsmässig hergestellt, aber nicht ganz fertig gemacht, sondern gewissermassen nur soweit wie Masssachen bei der ersten Anprobe. Wird solche halbfertige Robe verkauft an die Verbraucherin, so wird sie dann nach Mass fertig gemacht. Sehr bedeutend ist jedoch das Geschäft in diesem Artikel nicht.

Als zweite Branche hatten wir die sogen. kleine Konfektion genannt, zu welcher die Blusen-, die Jupons- und Schürzenkonfektion gerechnet werden. Diese Industrie hat im ganzen dieselben Standorte wie die grosse Damenkonfektion: Berlin, Breslau, Frankfurt a. M., Stuttgart, München. Die Blusenkonfektion ist in den 1880er Jahren entstanden und zwar löste die Bluse die bis zu dieser Zeit viel getragene Trikottaille in der Gunst der Damen ab; heute werden Blusen in allen Preislagen konfektioniert, die Massanfertigung ist hier sehr zurückgegangen. Der Ursprung der Jupons- und Schürzenkonfektion liegt in der Wäschekonfektion, in der Herstellung von leinenen und baumwollenen Unterröcken, die früher in den 60er und 70er Jahren ausschliesslich getragen wurden. In den 70er Jahren begann dann als besonderer Zweig der Konfektion die Juponsfabrikation, welche in wollenen und seidenen Stoffen, in gewöhnlicher „Stapel" wie in feinster Ware arbeiten lässt. In die gleiche Zeit fällt die Entstehung der Schürzenkonfektion, die öfters mit der Juponskonfektion vereinigt betrieben wird. Es rührt dies daher, dass die bei der Juponskonfektion abfallenden und hier nicht mehr benutzbaren Stoffe bei der Schürzenanfertigung noch Verwendung finden können. Auch die Schürzenkonfektion stellt einfachste, wie feinste Artikel her: die grosse Haushaltungsschürze wie die zierliche mit Spitzen besetzte Tändelschürze.

Die Hauptplätze der Herrenkonfektion sind heute für bessere und mittlere Sachen Berlin, Stettin, Frankfurt a. M., Worms, Mainz, Stuttgart, München, für geringere Genres (Arbeiterkonfektion) Elberfeld, Essen a. R., M.-Gladbach, Rheydt, Aschaffenburg, Reutlingen, Urach, die Oberlausitz (Eibau, Seifhennersdorf, Neugersdorf), für Sommersachen (sogen. Lüster) sind Herford und Bielefeld am bedeutendsten. Soweit also nicht die Grossstädte als Standorte in Betracht kommen, finden wir die Konfektion in denselben Gegenden wie die Textilindustrie, ja häufig kommt eine Kombination von Weberei und Kleiderfabrik vor. Zum Teil ist dies veranlasst durch das Streben, eigene Stoffe weiter zu verarbeiten, zum Teil haben die Detailkunden mit der Umbildung ihres Geschäfts aus dem Tuchhandel zum Kleiderhandel gewünscht von der Firma, mit der sie lange gearbeitet hatten, deren Stoffe ihnen als gut bekannt waren, weiter zu beziehen und die Industriellen haben sich das nicht zweimal sagen lassen, wenn sie die nötigen Mittel hatten, Neuanlagen einzurichten, wovon schon in anderem Zusammenhang die Rede war. Wenn Berlin auch nicht das Zentrum der Produktion von Herrenkonfektion ist, so ist es doch der Hauptmarkt für diesen Artikel und viele bedeutende Engrosgeschäfte, die in irgendwelchen Provinzplätzen produzieren lassen, unterhalten auch in Berlin Kontor und Lager, um so von der sogen. „Durchreise", d. h. von dem Besuch der Detaillisten, die zum Einkauf nach Berlin kommen, zu profitieren.

1908 gab der Staatssekretär des Reichsamts des Inneren bei Gelegenheit der ersten Beratung der Gewerbeordnungsnovelle die Jahresumsätze der Berliner Konfektion im Reichstag wie folgt an: Damen- und Kinderkonfektion 200 Mill. M., Herren- und Knabenkonfektion 80, Wäschekonfektion 60, Schürzen- und Juponskonfektion 50 Mill. M.[1]).

Welche Arbeitermassen beschäftigt nun diese Industrie, was sagen uns die Statistiken über Umfang und Wesenheit der Betriebe, was sagen sie über das Kapitel „männliche und weibliche Arbeiter" etc.? Auf diese Fragen gehe ich im folgenden Paragraphen des näheren ein.

---

[1]) Bericht über die Verhandlungen des Reichstags vom 28. Febr. 1908.

§ 4.

Der Umfang der Konfektionsindustrie.

Die Bedeutung der Statistik für die nationalökonomische Wissenschaft liegt weniger darin, festzustellen mit absoluten Zahlen, wieviel Wäschekonfektionsbetriebe beispielsweise am 12. Juni 1907 bestanden, sondern darin, eine Basis zu schaffen, auf der eine Vergleichung der Resultate mehrerer Zählungen möglich ist, aus der man dann auf die Entwicklung der Gewerbe schliessen kann.

Auf die Vergleichbarkeit der Ergebnisse der letzten Zählung mit den früheren ist nun aber namentlich bei dem Titel Konfektion nicht die geringste Rücksicht genommen, vielmehr hat man bei allen drei Zählungen andere Variationen in der Zusammenstellung geschaffen und dadurch die Brauchbarkeit der Resultate sehr gemindert. 1882 waren Schneiderei, Kleider- und Wäschekonfektion vereint in einer Reihe der Gewerbegruppe „Bekleidungsgewerbe". 1895 trennte man die Schneiderei von der Konfektion ab, was sicherlich sehr berechtigt und auch bei der Verschiedenheit beider Gewerbe notwendig ist. Weitere Trennungen von bisher zusammen behandelten Gewerben sind wohl meist gutzuheissen, aber neue Verbindungen bisher einzeln aufgeführter Gewerbe sind nur von Nachteil und schaffen lediglich eine Inkommensurabilität der gewonnenen Zahlen. Nämlich: 1907 hat man wieder die Konfektion getrennt, die Wäschekonfektion wird allein aufgeführt, dagegen nicht auch die Kleiderkonfektion, vielmehr hat man diese mit der Schneiderei (nach Mass) zusammengefasst! Zwei ganz verschiedene Gewerbe miteinander verschmolzen! Es wäre gerade in hohem Mass wertvoll gewesen, wenn man statistisch den Umfang der Betriebe festgestellt hätte, die nach Mass für den Verbraucher schneidern und derer, die Konfektion arbeiten. In der gewählten Kombination gibt die Statistik keine Antwort auf diese Frage. Wenn man schon die Verbesserungen der Statistik durch andere Zählmethoden lieber nicht einführen will, so Conrad[1]), um die

[1]) Conrad, Einige Ergebnisse der neuesten deutschen gewerblichen Betriebsstatistik (Jahrbücher für Nationalökonomie und Statistik, 3. Folge, 39. Bd., S. 60, 1910).

Vergleichbarkeit nicht zu beeinträchtigen, offenbare Verschlechterungen müssten aber jedenfalls unterbleiben. So weit daher im folgenden zurückgegriffen wird auf die Zählungen von 1882 und 1895, war es nötig, Schneiderei, Kleider- und Wäschekonfektion in ihrer Gesamtheit miteinander zu vergleichen.

1895 war, wie gesagt, die Schneiderei getrennt von der Konfektion. Die Angaben sind jedoch im Verhältnis zur Konfektion bei diesem Titel so hoch, dass sicher ein grosser Teil für die Konfektion arbeitender Schneider (Zwischenmeister) unter ihnen enthalten ist. Es scheint mir darum auch nur partiell richtig, wenn Prof. Conrad sagt „von einem Aussterben des Handwerks kann hier keine Rede sein“ [1]). Wenn man Handwerk und Kleinbetrieb als identisch auffassen will, so ist es richtig, sonst aber nicht. Betrachtet man nun auch die wirtschaftliche Organisationsform, über die uns die Statistik zwar nichts sagt, die wir aber aus den wissenschaftlichen Einzeluntersuchungen kennen, so sehen wir, dass in diesen Betrieben fast immer, wenn auch oft nur in kleinem Umfang Arbeitszerlegung und im Zusammenhang damit ungelernte Arbeit vorkommt. Handwerk? Weiter: wir wissen, dass ein grosser Teil dieser Betriebe in der Massschneiderei wie namentlich in der Konfektion kapitalhörig sind, dass sie von einem Händler „verlegt“ sind. Man sieht also, dass von dem Handwerk, d. h. von der unter Teilnahme des Meisters von gelernten Arbeitern ausgeführten Produktion für den Konsumenten nicht bei all diesen Betrieben die Rede sein kann, dass vielmehr ein bedeutender Teil von ihnen nur einzelne „Rädchen in dem grossen Uhrwerk der kapitalistischen Verkehrswirtschaft“ [2]) sind.

Tabelle 1 siehe S. 39 oben.

Berücksichtigt man, dass auf die Gehilfenbetriebe der beiden Konfektionsindustrien im Durchschnitt 12,8, bei der Schneiderei jedoch nur 3,3 Personen entfallen, so scheinen unter Konfektion jedenfalls alle grösseren Betriebe untergebracht zu sein. Sicher ist, dass die Zahl: 5753 Betriebe in der ganzen Kleider- und Wäschekonfektion einschliesslich der Hausindustrie viel zu niedrig ist und dass ein grosser Teil der Schneidereibetriebe ebenfalls als Zwischenmeisterbetriebe zur Konfektion zu rechnen

[1]) Conrad, a. a. O. S. 68.

[2]) Sombart, Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert, S. 312.

Tabelle 1.

1895 wurden gezählt[1]):

	Betriebe im ganzen	Allein-betriebe	Gehilfen-betriebe	Tätige Personen in Gehilfen-betrieben	Tätige Personen im ganzen
Schneiderei . . .	265 798	188 449	77 349	256 898	445 347
Kleider- u. Wäsche-konfektion . . .	5 039	738	4 301	55 780	56 518
	270 837	189 187	81 650	312 678	501 865
Hausindustrie:					
Schneiderei . . .	41 461	29 716	11 745	40 600	70 316
Kleider- u. Wäsche-konfektion . . .	714	202	512	2 401	2 603
	42 175	29 918	12 257	43 001	72 919

ist. Zu völliger Beurteilung wäre noch heranzuziehen zu einem Teil die Rubrik „Wäscherei und Plätterei", da das Neuwaschen und Neuplätten Arbeiten sind, die in dem Betriebe der Wäschekonfektion vorgenommen werden. Zu welchem Teil lässt sich allerdings nur sehr schwer sagen.

Das Jahr 1907 dagegen zeigt folgendes Bild:

Tabelle 2.

	Betriebe im ganzen	Allein-betriebe	Gehilfen-betriebe	Tätige Personen in Gehilfen-betrieben	Tätige Personen im ganzen
Schneiderei u. Kleiderkonfektion . .	320 235	216 334	103 901	386 884	600 128
Wäschekonfektion .	8 358	5 882	2 476	42 438	48 233
	328 593	222 216	106 377	429 322	648 361
Hausindustrie:					
Schneiderei u. Kleiderkonfektion . .	51 300	37 789	13 511	40 409	78 198
Wäschekonfektion .	5 493	4 715	778	2 697	7 412
	56 793	42 504	14 289	43 106	85 610

[1]) Ich habe hier und in den folgenden Angaben nur die Hauptbetriebe berücksichtigt, die Nebenbetriebe, d. h. „solche, in denen keine in diesem Betrieb zu zählende Person tätig ist" nicht angeführt. Die Gehilfenzahl ist in der Statistik auch immer nur für Hauptbetriebe angegeben.

Tabelle 3.

Fassen wir beide Abteilungen zusammen, so erhalten wir

1895:	270 837	Betriebe mit	501 865 Personen.
	42 175	hausindustrielle Betriebe mit	72 919 „
	313 012	Betriebe mit	574 784 Personen.
Dagegen 1907:			
	328 593	Betriebe mit	648 361 Personen.
	56 793	hausindustrielle Betriebe mit	85 610 „
	385 386	Betriebe mit	733 971 Personen.

Es entfielen mithin in den Werkstätten auf je einen Betrieb 1895: 1,85 — 1907: 1,98 Personen, also hier eine, wenn auch nur geringe Betriebsverdichtung. Ein Vergleich mit dem Ausland zeigt denn auch, dass in anderen Ländern auf die Betriebseinheit im Bekleidungsgewerbe mehr Personen entfallen. Nach den von Conrad mitgeteilten Zählungen kamen auf einen Betrieb in England 7,3, in Frankreich 4,7, in Oesterreich 2,3 Personen [1]).

Umgekehrt haben wir eine weitere Verkleinerung der hausindustriellen Betriebe in diesen 12 Jahren festzustellen, ein Sinken der Zahl der Personen pro Betrieb von 1,73 auf 1,51 im Gegensatz zu der Entwicklung der übrigen Zweige der Heimarbeit, wo „der Alleinbetrieb im Weichen begriffen ist, während die Gehilfenbetriebe eine kleine Zunahme aufweisen“ [2]). Des näheren werde ich weiter unten hierüber aussagen.

Auf der folgenden Tabelle sind die Zahlen der drei letzten Zählungen unter Berücksichtigung der Betriebsgrössen aufgeführt, wieder aus den genannten Gründen gemeinsam für Schneiderei, Kleider- und Wäschekonfektion. Nicht mit hineinbezogen ist die Hausindustrie.

---

[1]) Conrad, a. a. O. S. 92. — Conrad gibt für Deutschland 1895: 1,7 — 1907: 1,9 an. Die Abweichung dieser Zahlen von den im Text genannten ist darauf zurückzuführen, dass Conrad das gesamte Bekleidungsgewerbe heranzieht im Gegensatz zu dieser Darstellung.

[2]) Reichsarbeitsblatt, Febr. 1910, S. 109.

Tabelle 4.

	1882		1895		1907	
	Betriebe	in diesen tätige Personen	Betriebe	in diesen tätige Personen	Betriebe	in diesen tätige Personen
Kleinbetriebe [1])	216 085	301 879	261 289	383 683	317 224	466 755
Mittelbetriebe [1])	4 431	44 280	9 333	94 799	10 839	120 690
Grossbetriebe [1])	136	9 351	215	23 383	530	60 916
zusammen	220 652	355 510	270 837	501 865	328 593	648 361
	%	%	%	%	%	%
Kleinbetriebe	97,93	84,91	96,46	76,46	96,54	71,99
Mittelbetriebe	2,01	12,46	3,45	18,89	3,29	18,62
Grossbetriebe	0,06	2 63	0,09	4,65	0,17	9,39

Was uns an dieser Tabelle, abgesehen von der starken Zunahme der Betriebe und der Zahl der Erwerbstätigen in diesen Gewerben zuerst auffällt, ist die völlige Präponderanz des Kleinbetriebs, in 25 Jahren hat er noch nicht $1\frac{1}{2}$ % verloren und seine Masse erdrückt förmlich die wenigen grösseren Betriebe. Die Zahl der in Kleinbetrieben beschäftigten Personen freilich hat einen nicht unbeträchtlichen Rückgang erfahren (von 84,91 % auf 71,99 %), aber wir sehen doch, dass noch bald $\frac{3}{4}$ aller hierin tätig sind.

Der Kleinbetrieb war 1895 nach den Aufstellungen von Hesse im Bekleidungs- und Reinigungsgewerbe am stärksten von allen Gewerben vertreten, selbst die künstlerischen Gewerbe kommen nach ihm (94 %), es folgen die Metallverarbeitung (91,6 %), die Industrie der Maschinen und Instrumente (90,5 %) [2]). Was vollends die Zahl der im Kleinbetrieb tätigen Personen anbelangt, hat das Bekleidungs- und Reinigungsgewerbe auch hier den ersten Platz inne mit 80,2 %, die künstlerischen Gewerbe folgen erst an nächster Stelle mit 56,9 %.

Immerhin verliert der Kleinbetrieb auch hier Terrain, wenn auch nur sehr langsam, die Zahl der Betriebe mit über 50 Personen hat sich in diesen 25 Jahren, prozentual gerechnet,

[1]) Kleinbetriebe im Sinne der Statistik sind Betriebe mit 1—5, Mittelbetriebe solche mit 6—50, Grossbetriebe solche mit 51 und mehr Arbeitern

[2]) Hesse, Gewerbestatistik, S. 122.

mehr als verdreifacht. Seit 1895 haben die Mittelbetriebe einen kleinen relativen Rückgang zu verzeichnen, der jedoch nur zu einem geringen Teil den Kleinbetrieben zu gut gekommen ist, vielmehr fällt in die gleiche Zeitspanne eine beträchtliche Zunahme der Grossbetriebe.

Viel freilich kann man hieraus noch nicht schliessen, weil die zusammengefassten Gewerbe verschiedenen Charakters sind und diese Unterschiede durch die Vereinigung der Zahlen etwas verwischt werden. Für die genauere Betrachtung des gegenwärtigen Zustands brauchen wir aber nur die Zahlen von 1907 und trennen demgemäss jetzt in Schneiderei und Kleiderkonfektion einerseits und Wäschekonfektion andererseits.

Tabelle 5.

In Schneiderei und Kleiderkonfektion wurden 1907 gezählt:

Der Betriebe		Tätige Personen		Zusammenfassung
Zahl	Grösse	absolut	in %	
216 334	1 Person	216 334	36,02	
57 633	2 Personen	115 266	19,26	76,15 % in Kleinbetrieben
23 254	3 „	69 762	11,62	
12 737	4—5 „	55 544	9,25	
6 908	6—10 „	50 226	8,36	17,72 % in Mittelbetrieben
2 183	11—20 „	30 721	5,11	
832	21—50 „	25 571	4,25	
229	51—100 „	15 763	2,63	
100	101—200 „	13 826	2,33	6,13 % in Grossbetrieben.
24	201—500 „	6 273	1,04	
1	501—1000 „	842	0,13	
320 235	—	600 128	—	

Tabelle 6 siehe Seite 43 oben.

Die gänzlich verschiedene Struktur beider Industrien springt in die Augen: in Schneiderei und Kleiderkonfektion sind mehr als $^3/_4$ aller Erwerbstätigen in Kleinbetrieben beschäftigt und nur wenig über 6 % in Grossbetrieben — in der Wäschekonfektion dagegen sind die Hälfte aller Arbeiter in Grossbetrieben tätig, auch die Mittelbetriebe sind stärker vertreten und die Kleinbetriebe beschäftigen nur noch 20 % der Arbeiter. Die Konzentration der Betriebe hat also in der Wäsche-

Tabelle 6.

In der Wäschekonfektion wurden 1907 gezählt:

Der Betriebe		Tätige Personen		Zusammenfassung
Zahl	Grösse	absolut	in %	
5 882	1 Person	5 882	12,19	20,39 % in Kleinbetrieben
698	2 Personen	1 396	2,89	
324	3 „	972	2,00	
362	4—5 „	1 599	3,31	
409	6—10 „	3 121	6,49	29,40 % in Mittelbetrieben
298	11—20 „	4 322	8,96	
209	21—50 „	6 729	13,95	
101	51—100 „	7 161	14,85	50,21 % in Grossbetrieben.
47	101—200 „	6 389	13,24	
23	201—500 „	7 260	15,05	
4	501—1000 „	2 359	4,89	
1	über 1000 „	1 043	2,18	
8 358	—	48 233	—	

konfektion grosse Fortschritte gemacht, während sich in der Schneiderei und Kleiderkonfektion der Kleinbetrieb in dominierender Stellung behauptet hat. Anders gesprochen: handwerksähnliche Betriebsweise in Schneiderei und Kleiderkonfektion, Fabrikbetrieb in der Wäschekonfektion, wobei allerdings die Heimarbeit noch nicht mitbetrachtet ist.

Der verschiedenen Betriebsverfassung entspricht eine verschiedene Berufsstellung der in den Gewerben tätigen Personen. Dies illustrieren die folgenden Tabellen (7 und 8).

Tabelle 7.

In Schneiderei und Kleiderkonfektion waren:

	Personen		Prozent der Erwerbstätigen.
Eigentümer und Betriebsleiter . . .	319 564	=	53,24
Höhere Angestellte .	13 782	=	2,28
Arbeiter	234 685	=	39,14
Mithelfende Familienangehörige . . .	32 097	=	5,34
	600 128		

Tabelle 8.

In der Wäschekonfektion waren:

	Personen		Prozent der Erwerbstätigen
Eigentümer und Betriebsleiter . . .	8 419	=	17,45
Höhere Angestellte .	5 170	=	10,72
Arbeiter	33 538	=	69,54
Mithelfende Familienangehörige . . .	1 106	=	2,29
	48 233		

Während also in Schneiderei und Kleiderkonfektion mehr als die Hälfte aller Erwerbstätigen „selbständig" sind als Eigentümer oder Betriebsleiter, haben in der Wäschekonfektion nur $^1/_6$ diese Stellung und dem entspricht, dass bei diesem Gewerbe die Zahl der „Arbeiter" 69,54 % beträgt, bei jenem nur 39,14 % ausmacht. Eine weitere Bestätigung des Vorgesagten ergeben auch die Ziffern der Rubrik „Mithelfende Familienangehörige": in der Schneiderei und Kleiderkonfektion waren mehr als noch mal so viel von ihnen gewerblich tätig als in der Wäschekonfektion. Hier handwerksähnlicher Kleinbetrieb, in dem Frauen und Kinder mithelfen, dort die moderne Fabrik, bei der weder der Leiter noch gar seine Angehörigen an der technischen Ausführung der Arbeit teilnehmen.

Unterscheiden wir nun diese Berufstätigen nach dem Geschlecht, so kommen wir zu folgenden Zahlen (mit Ausschluss immer der Heimarbeit): (siehe Tabelle 9 S. 45).

Infolge der veränderten Rubrizierungsmethode lassen diese Zahlen nicht allzuviel erkennen. Die Ziffern von 1907 zeigen die Wäschekonfektion als vorwiegend „weibliche" Industrie, inwieweit in den letzten 12 Jahren zwischen den Zählungen hier eine Veränderung vorgegangen ist, ist schwer zu sagen, da 1895 die Wäschekonfektion mit der Kleiderkonfektion zusammen aufgeführt wurde. Da nun aber in der Kleiderkonfektion Männerarbeit sich zu einem grösseren Teil als in der Wäschekonfektion erhalten hat, würde schon 1895 die Wäschekonfektion allein einen höheren Prozentsatz weiblicher Arbeiter beschäftigt haben, wie oben angegeben. In der Wäschekonfektion, so will mir

Tabelle 9.

	männlich	weiblich	männlich in %	weiblich in %
		1895		
Schneiderei	271 747	173 600	61,02	38,98
Kleider- und Wäschekonfektion . . .	20 524	35 994	36,31	63,68
	292 271	209 594	58,23	41,76
		1907		
Schneiderei u. Kleiderkonfektion . . .	291 965	308 163	48,65	51,35
Wäschekonfektion .	9 453	38 780	19,60	80,40
	301 418	346 943	46,49	53,51

scheinen, sind also wesentliche Veränderungen in dieser Beziehung nicht eingetreten. Wohl aber in der Kleiderkonfektion. Wie noch in anderem Zusammenhang zu besprechen sein wird, sind mit fortschreitender Entwicklung der Kleiderkonfektion immer mehr Kleidungsstücke Frauenarbeit geworden. Die ganze Kinderkonfektion, sodann sehr oft die Anfertigung von Männerhosen und Westen sind Arbeiten, die fast regelmässig im Stapelgenre wenigstens durch Frauen hergestellt werden. Trotzdem 1907 zur Schneiderei auch noch die Kleiderkonfektion hinzugenommen ist, sind doch nur 20 218 männliche Arbeiter mehr beschäftigt als 1895, die Zahl der Arbeiterinnen dagegen ist gestiegen von 173 600 auf 308 163! Ein Zuwachs der Arbeiterinnen, bald siebenfach so stark wie der der Arbeiter!

Wenden wir unsere Aufmerksamkeit nun der Hausindustrie zu.

Die Statistik hat hier doppelte Angaben: es wurde bei der Zählung die Feststellung der Zahlen erreicht durch Befragen der Arbeitgeber und der Hausindustriellen selbst. Die Schwankungen zwischen den beiderseitigen Angaben sind sehr gross.

Die statistische Erfassung der Hausindustrie ist ja überhaupt eine schwierige Aufgabe. Da sind z. B. die Damen, die sich durch Handstickereien für Geschäfte ganz gerne ein Taschen-

geld verdienen — in Berlin heisst man sie wohl „Salonarbeiterinnen“ —, die doch aber beileibe nicht angeben werden, dass sie „Arbeiterin“ sind! Ein grosser Teil der männlichen Arbeiter in zwischenmeisterähnlicher Stellung geben sich ebenfalls gern als selbständige Gewerbetreibende aus und entgehen dadurch der Zählung der Heimarbeit. Weiter kommt hinzu, dass die Zählungen im Juni veranstaltet wurden, wo z. B. die ländliche Hausindustrie durch die Tätigkeit der Bevölkerung in der Landwirtschaft zurücktritt, in der manche Industrien — vor allem die Konfektion — saison morte haben, so dass schon aus diesen Gründen nicht die ganze Zahl der Hausindustriellen von der Statistik ergriffen ist. Ich habe dem Folgenden die Angaben der Hausindustriellen selbst, nicht die der sie beschäftigenden Verleger zugrunde gelegt und zwar weil diese der Wirklichkeit näher zu kommen scheinen. Zunächst nämlich kennt der Verleger oft gar nicht die Zahl der für ihn arbeitenden Personen, z. B. ein Familienmitglied holt den Rohstoff vom Unternehmer, bringt ihm die Ware zurück, erhält den Lohn, aber die Arbeit wird verrichtet von der ganzen Familie. Sodann: arbeitet ein Heimarbeiter — und das ist absolut kein seltener Fall — für mehrere Unternehmer, so sind mehrfache Zählungen eines und desselben Arbeiters nicht zu vermeiden. Schliesslich ist zu berücksichtigen, dass die Frauen von gezählten Heimarbeitern häufig nicht besonders auf dem Bogen aufgezeichnet sind, da sie nur mithelfen und diese Hilfe auch sonst nicht besonders erwähnt wird. Häufig konnte ich hören, der Heimarbeiter arbeite allein, sah man aber genau zu, so musste man konstatieren, dass die Frau fast immer mithalf in kleinerem oder grösserem Umfang.

Völlig erfasst hat die Statistik bei weitem nicht die ganze Heimarbeit. Sie zählt in der Schneiderei und Kleiderkonfektion z. B. für Berlin 31563 Personen, während nach Schätzungen in dem Bericht der Handelskammer über „Die Heimarbeit in Berlin“ 46200 Heimarbeiter angegeben sind für die Kleiderkonfektion allein ohne Massschneiderei [1]). Die Differenz erklärt sich unschwer daraus, dass die Zählung eben in die stille Zeit

[1]) „Die Heimarbeit in Berlin“, Bericht der Handelskammer zu Berlin 1906, S. 26, 30, 33, 34.

fällt, in der die Heimarbeiter nicht oder nur zum kleinen Teil beschäftigt werden.

Die Heimarbeit im ganzen hat bekanntlich von 1895—1907 abgenommen. Die Zahl der in ihr tätigen Personen ist von 457 984 auf 405 263 gesunken, gleichzeitig aber hat sich auch in ihr eine kleine Umschichtung vollzogen, insofern die Zahl der Alleinbetriebe etwas gesunken ist, die der Gehilfenbetriebe etwas zugenommen hat[1]).

Die Entwicklung der Heimarbeit in den uns hier interessierenden Gewerben zeigt die folgende

Tabelle 10.

	Alleinbetriebe	Gehilfenbetriebe	in Gehilfenbetrieben tätige Personen	auf 1 Betrieb entfallen Personen
		1895		
Schneiderei	29 716	11 745	40 600	1,69
Kleider- und Wäschekonfektion . . .	202	512	2 401	3,64
	29 918	12 257	43 001	1,73
		1907		
Schneiderei u. Kleiderkonfektion . . .	37 789	13 511	40 409	1,52
Wäschekonfektion .	4 715	778	2 679	1,36
	42 504	14 289	43 106	1,51

Das bedeutet eine Zunahme der hausindustriellen Betriebe um 25,73 %, der in ihnen tätigen Personen um 14,82 %. Und zwar ist das Anwachsen am stärksten bei den Alleinbetrieben (22,15 %), geringer bei den Gehilfenbetrieben (3,58 %). Trotz der Hinzufügung der Kleiderkonfektion zur Schneiderei ist die Zahl der hausindustriellen Gehilfen hier 1907 etwas geringer als 1895 und wenn die Gehilfenzahl im ganzen eine kleine Steige-

[1]) Eine gute Uebersicht über die Heimarbeit bietet der Artikel „Das Hausgewerbe in Deutschland nach der gewerblichen Betriebszählung vom 12. Juni 1907“ im Reichsarbeitsblatt Februar-Heft 1910.

rung erfahren hat, so ist dies lediglich auf eine Zunahme hausindustrieller Gehilfen in der Wäschekonfektion zurückzuführen. Es haben sich bei einer Zunahme der allein arbeitenden Personen um 22,15 %, die in Gehilfenbetrieben tätigen Personen nur um 0,24 % vermehrt. In der hausindustriellen Konfektion hat also eine weitere Betriebsdezentralisation stattgefunden, der Alleinbetrieb ist weiter vorgedrungen, der Gehilfenbetrieb — der hier ja auch nur Kleinbetrieb ist — praeter propter stationär geblieben. Diese Entwicklung steht im Gegensatz zu der bei den Werkstätten beobachteten geringen Betriebskonzentration (Tabelle 2), sie ist von besonderer Stärke bei der Kleider- und Wächekonfektion (1895) bezw. Wäschekonfektion (1907). Aus den mehrfach genannten Gründen lassen sich jedoch hieran keine Folgerungen knüpfen oder die Behauptungen würden doch nur Annahmen sein, die mit dem Zahlenmaterial nicht zur Genüge belegt werden könnten.

Immerhin lässt sich soviel sagen, dass in diesen 12 Jahren in der Wäschekonfektionsheimarbeit eine äusserst bedeutende Dezentralisation sich durchgesetzt hat, Alleinbetriebe zählte man 1895 in Kleider- und Wäschekonfektion zusammen 202, 1907 waren ihrer allein in der Wäschekonfektion 4715. Im Vorbeigehen sei nur daran erinnert, dass die sogen. Konfektionsverordnungen des Bundesrats vom 31. Mai 1897, die eine partielle Anwendung der Arbeiterschutzbestimmungen für Werkstätten der Konfektion enthalten, in diese Zeit der Ausdehnung der Heimarbeit fallen. Ueber dieses ganze Problem der Beziehungen zwischen Fabrikgesetzgebung und Heimarbeit habe ich noch in anderem Zusammenhang zu berichten. Hier weise ich nur daraufhin, dass jede Arbeiterschutzmassregel, die nur für Fabriken gilt, für den Unternehmer eine Veranlassung bildet, seine Waren in Heimarbeit herstellen zu lassen.

Diese Erscheinung der weiteren Dezentralisation der Heimarbeit steht nun aber auch im Gegensatz zu dem Gesamtresultat der Statistik, das eine Abnahme der Heimarbeit zeigt. Zu erklären ist dies, so will mich wenigstens bedünken, durch die grosse Zahl der weiblichen Arbeiter in diesen Industrien. Die weibliche Heimarbeit hat aber auch im ganzen zugenommen und zwar seit 1895 um 16,2 % bei gleichzeitiger Abnahme der männlichen Heimarbeit um 33,35 %.

Wir sahen bereits die Zahlen der Arbeiter und Arbeiterinnen in den Fabriken und Werkstätten (Tabelle 9), in der letzten Zusammenstellung führe ich die entsprechenden Zahlen für die Heimarbeit an.

Tabelle 11.

	männlich	weiblich	männlich in %	weiblich in %
		1895		
Schneiderei	39 295	31 021	55,58	44,12
Kleider- und Wäschekonfektion . . .	458	2 145	17,59	82,41
	39 753	33 165	54,52	45,48
		1997		
Schneiderei u. Kleiderkonfektion	32 608	45 590	41,69	58,31
Wäschekonfektion .	738	6 674	9.96	90,04
	33 346	52 264	38,95	61,05

Diese Tabelle ist eine Bestätigung des vorhin festgestellten schnellen Vordringens weiblicher Arbeit in der Konfektion. Während die Zahl der Konfektionsheimarbeiter im ganzen eine Steigerung von 72 918 auf 85 610 erfahren hat, hat die männliche Heimarbeit in den hier behandelten Gewerben nicht nur einen relativen, sondern auch einen absoluten Rückgang aufzuweisen. Zugenommen hat dagegen die Frauenheimarbeit in allen drei Gewerben, so dass heute bereits mehr als die Hälfte aller Berufstätigen nicht nur in der von vornherein weiblichen Wäschekonfektion, sondern auch in der Schneiderei und Kleiderkonfektion Arbeiterinnen sind.

§ 5.

Der Produktionsprozess in der Damenkonfektion und in der kleinen Konfektion.

Wenn wir die Damen-, d. h. die Mäntel-, Kostüm- und Rockkonfektion gemeinsam mit der sogen. kleinen Konfektion d. h. der Jupons-, Blusen- und Schürzenkonfektion behandeln,

so geschieht das, weil bei allen Abweichungen im einzelnen doch die Grundzüge der Herstellung in diesen Branchen wesentlich die gleichen sind. In diesem Abschnitt wird ferner, wie sich das aus der Ueberschrift ergibt, nur von dem Produktionsprozess und seiner Wesenheit die Rede sein, alle Fragen, die die Stellung der Arbeiterschaft zum Betriebssystem angehen, werden in anderem Zusammenhang besprochen, die prinzipielle Erörterung der Entwicklungsmomente ist in den „Ergebnissen" der Arbeit vorzunehmen.

Und noch eine Vorbemerkung: es kann hier nur darauf ankommen, die Grundzüge der normalen Betriebsverfassung zu zeichnen und diejenigen Abweichungen, Neu- oder Umbildungen zu registrieren, die für die Entwicklung der Industrie von Bedeutung sind oder sein können. Dass also auch Betriebe existieren, die in dieser oder jener Beziehung anders eingerichtet sind als die hier gezeigten, ist klar — ebenso klar wie, dass diese Arbeit weder ein Lehrbuch der Schneiderei noch eine Sammlung sämtlicher Organisationsformen, die hier oder da einmal bestanden haben oder bestehen, sein soll.

Sucht man eine Konfektionsengrosfirma auf[1]) und besichtigt ihre Geschäftsräume, so ist der erste Eindruck der, als befände man sich nicht in einem industriellen Unternehmen, sondern in einem Grosshandelshaus. Die grossen, sich oft über mehrere Grundstücke hin erstreckenden Geschäftshäuser bergen in sich meist nicht einen gewerblichen Arbeiter, sondern sie enthalten ausser den Büros etc. nur die grossen Lager- und Verkaufsräume, in denen die fertigen Waren des Käufers harren und die Räume, in denen die noch unverarbeiteten Stoffe liegen; von der Produktion i. e. S., der ausführenden Arbeit sehen wir nichts. Mit Recht spricht auch Sombart einmal von der „halb zum Handelsgeschäft gewordenen Konfektionsindustrie[2]); die Technik der Herstellung bekümmert den Konfektionsindustriellen kaum, der Ort der Herstellung, die Bedingungen unter denen sie erfolgt, ebensowenig, er ist Händler

[1]) Unter Grossisten versteht man Firmen, welche nur an Händler weiter verkaufen — unter Detaillisten solche, die in eigenen Läden die Produkte an den Verbraucher direkt absetzen.

[2]) Sombart, Deutsche Volkswirtschaft, S. 123.

und — das bezeugen die stetigen Fortschritte der Industrie unter immer schwieriger werdenden Absatzbedingungen — er ist ein tüchtiger Händler. Diese kommerzielle Seite seines Berufs gibt dem Konfektionsindustriellen denn auch reichlich zu tun, Modenwechsel und Saisoncharakter bewirken, dass, wie man mir einmal sagte, „wir mit jeder Saison uns gewissermassen neu etablieren müssen".

Wie kaum eine andere Industrie ist die Konfektion, sonderlich die Damenkonfektion den Schwankungen der Mode unterworfen, die sich mit jeder Saison wandelt und nicht selten sich in das extreme Gegenteil der bisherigen verkehrt. Denn nur bei völligem Wechsel der Mode wird erreicht, dass „man" d. h. wer „etwas auf sich hält" sich auch wirklich neue Kleidung anschafft, woran natürlich der Industrie allein gelegen ist. Ist die Aenderung der Mode nur unbedeutend, so dass durch wenig Arbeit ein Kleid modernisiert werden kann, so bedeutet das einen Auftrag weniger, darum ergeht die Mode sich von einem Extrem ins andere.

Während nun in der Herrenkonfektion die Mode sich nur allmählich wandelt und die Erzeugnisse der vorjährigen Mode immer noch gekauft werden und die Läger daher nicht entwertet werden — wer der Mode ganz gewissenhaft folgt, trägt natürlich keine Konfektion, kommt hier also nicht in Betracht — ist dies bei der Damenkonfektion völlig anders. Wenn die neue Mode auftritt, wenn „man" nur noch kurze Paletots trägt, ja dann kann „man" doch gar nicht sich in einem langen Mantel sehen lassen. Und „man", dazu gehört alles: die Damen aus der Gesellschaft wie die Arbeiterin und das Dienstmädchen, sie haben alle das Bestreben modern gekleidet zu sein und ob so ein armes Hascherl auch nur soviel Groschen anlegt, wie die Dame aus den „guten Kreisen" Reichsmark, so verlangt sie doch, dass es modern ist, mag die Haltbarkeit auch zu wünschen übrig lassen, bis zum nächsten Modenwechsel wird es schon langen. Die Mode bewirkt, dass die Dame nicht fragt, ist das Kleid noch gut, sondern dass sie prüft, ob es noch modern ist.

Hiermit wird nun eine ausserordentliche Lebhaftigkeit und Unruhe in den Handel und die Herstellung von Konfektion gebracht, die die Konfektionäre zu aufmerksamster Beobachtung aller Vorgänge auf dem Gebiet Mode zwingt. Denn es ist

keineswegs gesagt, dass die am Anfang der Saison bestehende Moderichtung die ganze Zeit vorhält. Wechsel inmitten der Saison sind garnichts seltenes und natürlich besonders gefürchtet, da dann bereits grössere Läger vorhanden zu sein pflegen, deren Wert durch die Aenderung stark gemindert wird. Wie der Modenwechsel eine ganze Industrie lahm legen kann, das sah man im Winter 1910 und Frühjahr 1911 bei der Juponskonfektion. Da damals der enge Rock, der schlank macht, modern war, ging das Geschäft in Jupons bedeutend zurück, ein grosser Teil der Betriebe hatte geschlossen. Wenn vollends die — damals! — neueste Schöpfung der Mode, der Hosenrock, viel getragen worden wäre, so würde dies für die ganze Juponskonfektion ein sehr schwerer Schlag geworden sein. Bringen die Konfektionäre „Schlager" heraus, die flotten Absatz finden, so können sie grosse Gewinne einstreichen, haben sie aber nicht das Richtige getroffen, bezw. ist die Konkurrenz glücklicher gewesen, so schliessen sie trotz aller Mühe mit Verlust ab und ein paar „verunglückte Saisons" können die Firma bankerott machen. So viel an dieser Stelle hiervon.

Während die Massschneiderei als Verfertigung unmittelbar für den Verbraucher auch bei Nichtberücksichtigung der Mode Saisoncharakter hat, denn im Februar wird man sich weder noch einen Winteranzug, noch bereits einen Sommeranzug machen lassen, wäre in der im grossen betriebenen Herstellung von Kleidern, bei der nicht auf individuelle Bestellung, sondern nach Normaltypen gearbeitet wird, eine kontinuierliche Tätigkeit der Betriebe während des ganzen Jahres begrifflich möglich und besteht auch praktisch in den Zweigen der Konfektion, die nicht der Mode unterworfen sind, namentlich also in der Arbeiterkonfektion. Von dem ausserordentlichen Einfluss, den diese Tatsache auf die Betriebsgestaltung gehabt hat, spreche ich noch in anderem Zusammenhang. Hier führe ich nur an, dass durch die Mode die Konfektion in ihren Hauptzweigen eine ausgesprochene Saisonindustrie geworden ist.

Man unterscheidet in der Damenkonfektion, bei der dieser Wechsel von Ebbe und Flut am krassesten ausgebildet ist, die Sommer- und die Wintersaison. Schon im November werden die neuen Muster für Sommersachen entworfen und die Modelle

angefertigt. Die Massenherstellung erfolgt dann in der Zeit von Ende Januar bis Ostern. Doch wird diese Zeit nicht in allen Geschäften und nicht in jedem Jahre eingehalten: Firmen, welche exportieren, müssen mit der Herstellung schon früher beginnen als solche, die nur für den heimischen Markt arbeiten. Dazu kommt, dass die verschiedene Lage des Osterfestes ebenfalls die Saison beeinflusst, diese ist um so länger, je später Ostern liegt. Fällt Ostern schon auf Ende März, so endet die Saison allerdings nicht mit dem Fest, sondern erst gegen Mitte oder Ende April.

Ein anderer bedeutungsvoller Faktor ist das Wetter. Ist der Sommer oder auch nur April und Mai feucht und kühl, so dass länger wie gewöhnlich Wintersachen vom Publikum getragen werden, so stellt dies eine empfindliche Schädigung der Industrie dar, ein Teil des Publikums behilft sich für den Rest des Sommers mit der vorjährigen Garderobe, während man bei schönem sonnigen Wetter im April neue Sommerkleidung eingekauft hätte. Wenig andere Industrien dürften so vom Wetter dependieren; sind im März einige schöne Tage gewesen, so kann man sicher sein, dies in den Fachzeitschriften erwähnt zu finden mit der Feststellung, dass an diesen Tagen grössere Umsätze erzielt wurden.

Entsprechend der Sommersaison liegt die Wintersaison. Für sie fängt man Ende Mai (Pfingsten) zu mustern an, mit der Herstellung selbst beginnt man im August, und im Oktober oder Anfang November müssen diese Lieferungen erfolgt sein. Was das Wetter anbelangt, so gilt das oben Gesagte auch hier, „die Witterung ist der Regulator des Geschäfts“: wenn es im September und Oktober kühl ist, werden bessere Geschäfte gemacht, als wenn der Winter erst spät einsetzt.

Die Saisons der Detailgeschäfte liegen etwas später als die der Grossisten, April bis Juni werden Sommersachen, im letzten Vierteljahr Wintersachen verkauft, Geschäfte, die mit feiner Kundschaft arbeiten, haben wohl noch im Januar und Februar eine besondere Riviera-Saison.

Im ganzen kann man sagen, dass in der Engros-Damenkonfektion 6 Monate flott gearbeitet wird, 2—3 Monate ist wenig, 3—4 Monate gar nichts für die Arbeiter zu tun. Es gibt zwar auch Geschäfte, welche nur Sommer- oder nur Wintersachen

anfertigen lassen, die dann nur 3—4 Monate im Jahr für das Inlandgeschäft und die übrige Zeit für den Export arbeiten, die meisten Firmen führen jedoch Sommer- und Wintergarderobe, um beide Saisons auszunützen.

Auch kommt es häufig vor, dass eine Engrosfirma auch einen eigenen Detailverkauf betreibt, es hat diese Kombination gewisse Vorzüge: man liefert zuerst an die Engroskunden die von diesen bestellten Waren und produziert für den eigenen Detailhandel erst dann im März bezw. September, wenn die Situation geklärt ist, will sagen, wenn man weiss, welche Artikel beim Publikum Anklang finden.

Immerhin ist eine beträchtliche Zeit im Jahr das Geschäft still, und namentlich in der eigentlichen Herstellung nichts oder wenig zu tun, während im Konfektionshaus selbst man schon mit der Vorbereitung der neuen Saison beschäftigt ist. Die ersten, die am Ende der Saison entlassen werden, sind die grosse Masse der Heimarbeiter der Zwischenmeister. Nur die tüchtigsten ist man zu halten bestrebt, damit sie nicht zur Konkurrenz übergehen. Auch von den Zwischenmeistern selbst ist es nur die Oberschicht, die während der toten Zeit kleine Lageraufträge bekommt oder die mit Anfertigung neuer Modelle beschäftigt wird. Manche versuchen auch durch Privatmasskundschaft den Betrieb in dieser Zeit aufrecht zu halten. Die grosse Menge der Zwischenmeister wie der Arbeiter ist durch diesen in der Wesenheit der Konfektion begründeten Wechsel von Saison und stiller Zeit den einen Teil des Jahres zu äusserster Anstrengung aller Kräfte gezwungen, während sie den anderen arbeitslos ist oder doch wenigstens in ihrem Beruf nicht tätig sein kann. An anderer Stelle ist über die soziale Tragweite dieser Tatsache mehr auszusagen, hier genüge diese Andeutung. Ein grösserer Zwischenmeister der Damenkostümbranche z. B., der hauptsächlich im Februar, März, April, August, September, Oktober zu tun hat, beschäftigt ausserhalb dieser Zeit Heimarbeiter fast gar nicht, von den Werkstattarbeitern wird möglichst keiner entlassen, um sie nicht überhaupt zu verlieren und im Juni und ebenso im Dezember wird auf 3—4 Wochen die Werkstatt ganz geschlossen, es werden, wie er das einigermassen euphemistisch ausdrückte, „Ferien“ gemacht.

Der Absatz der Waren an den Detailhändler oder einen

anderen Grossisten erfolgt nun entweder im Reisegeschäft oder im Lagergeschäft. Das Reisegeschäft ist die ältere Form: gleich nach Weihnachten (bezw. im Juni) entsendet das Konfektionshaus seine Reisenden zur Kundschaft mit den neuen Modellen, die Aufträge, die man erhält, werden dann sofort ausgeführt. es wird also nur bestellte Ware angefertigt.

Daneben bestand schon immer insonderheit in Berlin das Lagergeschäft, will sagen die Kunden kommen im Februar bis März, bevor ihre Detailsaison beginnt, auf der „Durchreise" zu den Konfektionären und „statten ihnen den Lagerbesuch ab". Dies System wird hauptsächlich von den mittleren und grösseren Firmen befolgt, während die kleineren Detaillisten ihren Bedarf ganz durch Vermittlung des Reisenden decken, es sei denn, dass sie in der Nähe Berlins wohnen und leicht hinüberfahren können. Das Lagergeschäft hat in den letzten Jahren ständig zugenommen, und zwar besonders weil, wenn die Händler schon mit den Reisenden im Januar oder Februar feste Abschlüsse gemacht hatten und die Mode dann im letzten Moment umschlug, die Sachen oft völlig entwertet waren. Das Prinzip des Durchreisegeschäfts ist eben die Abwälzung des Moderisikos auf den Konfektionär. Denn dieser wird nun gezwungen, umfangreiche Läger „anzubauen", wie der terminus technicus lautet, ohne vorherige Absatzsicherung. Um nun aber die Gefahr, dasjenige zu produzieren, was nachher nicht gehen wird, nach Möglichkeit von sich abzuwälzen, hat der Konfektionär das Bestreben, die Zeit der Produktion immer mehr zusammenzudrängen und erst dann arbeiten zu lassen, wenn man den Geschmack der Kundschaft kennt — eine Möglichkeit ihn zu sondieren ist das Reisegeschäft — und wenn man glaubt, keine unliebsamen Ueberraschungen der Mode erwarten zu müssen. So hat sich die Art des Absatzes völlig gewandelt: während früher das Reisegeschäft dominierte, ist heute das Lagergeschäft von grösserer Bedeutung und auch in diesem haben sich in der letzten Zeit gewisse Aenderungen vollzogen. Die Kunden nämlich kommen heute häufiger an das Lager wie noch vor wenigen Jahren und sie kaufen demgemäss bei jedem Besuch weniger, sie disponieren vorsichtiger und haben wohl auch den Hintergedanken, dass sie, wenn die Durchreise vorbei ist und die Konfektionäre grosse Lager behalten haben sollten, dann zu billigeren

Preisen einkaufen können. Ferner ist es infolge der Vielgestaltigkeit der Mode nicht mehr möglich, durch einen Einkauf den ganzen Saisonbedarf zu decken, man fährt lieber öfter nach Berlin, um stets auf dem Laufenden zu bleiben und über alle Neuerungen orientiert zu sein.

Durch diese Einkaufsart ist nun ein sehr spekulatives Moment in die Konfektion hineingekommen und man strebt eine Sanierung der Branche von vielen Seiten an, natürlich ist aber jetzt eine Rückkehr zum Reisegeschäft gegenüber der verwöhnten Kundschaft sehr schwierig durchzuführen. Den Vorteil vom Lagergeschäft[1]) haben heute lediglich das Publikum, das immer das neueste verlangt und erhält und es dem Händler unmöglich macht, auf längere Zeit zu disponieren und die Detaillisten, namentlich diejenigen, die nach der offiziellen Durchreise in Berlin erscheinen und die gefüllten Läger „ramschen". Es kommt so manchmal schon im März dazu, dass Sommersachen für die Hälfte des offiziellen Preises weggehen. Namentlich die das Ramschen im grossen betreibenden Partiewarenhändler kaufen, wie man wohl sagt, „die ganze Wand" und der Konfektionär ist froh, von ihnen wenigstens bar Geld zu erhalten. Tut er es nicht, so geht der Partiewarenhändler zur Konkurrenz und kauft dort. Er verkauft dann in der Provinz die Sachen billiger, als sie die Firma selbst durch ihre Reisenden anbietet, macht dieser also mit Waffen Konkurrenz, die diese ihm selbst geliefert hat. Von der Schädigung des reellen Detailhandels gar nicht zu reden, ich erinnere nur an die marktschreierischen Zeitungsannoncen von den nie wiederkehrenden Gelegenheiten etc.! Auch für die Arbeiter ist das Lagergeschäft nachteilig, die Saison wird kürzer, da aber ebensoviel geschafft werden muss, wird einige Monate im Jahr „mit Hochdruck" gearbeitet, einen grossen Teil des Jahres aber finden die Schneider keine Arbeit.

Die Abhilfeversuche, die man vorgeschlagen hat, liegen daher im Interesse der ganzen Branche. So will man durch eine umfassende Konvention dahin gelangen, dass bis Ende April bezw. Oktober nicht geramscht werden darf, bezw. nicht mehr als 10% vom ordentlichen Preis nachgelassen werden

[1]) Siehe auch Berliner Jahrbuch 1910, Bd. 2, S. 386.

dürfen. Der Ehrgeiz, möglichst viel zu produzieren, trieb die Konfektionäre — es handelt sich speziell hier um die Mäntelkonfektion — an, immer grössere Läger anzubauen und da die Vorräte doch verkauft werden mussten, hatten die Kunden ein leichtes Spiel, sie konnten die Preise unterbieten, und wenn sie nicht bei A billig kaufen konnten, dann doch ganz gewiss bei B. Die grossen, auf solider Basis aufgebauten Konfektionshäuser — zwei der grössten Berliner Firmen bestehen schon seit ca. 70 Jahren — beteiligten sich an solchem Treiben nicht, aber eine Menge kleinerer und kapitalschwacher Firmen, die Umsätze erreichen wollen, die nicht in Einklang zu bringen sind mit ihren Mitteln, versuchen es eben auf jede Weise, obwohl kein Zweifel bestehen kann, dass ein Artikel, der so vollständig der Mode und Saison unterworfen ist, wie der Damenmantel, das denkbar ungeeignetste Spekulationsobjekt ist. Nur in dem Fall, dass der Konfektionär einen ganz besonderen Schlager herausbringt, kann er zu hohen Preisen die Sachen verkaufen und dann grosse Gewinne einstreichen. Meist aber geht es anders, denn mit dem Vorrücken der Saison sinken immer die Preise, weil stets das Angebot die Nachfrage weit übersteigt und mit ablaufender Saison die Werte niemals steigen, sondern beständig fallen. So lange das Lagergeschäft nur geringen Umfangs war, und von kapitalkräftigen Firmen betrieben wurde, die nicht schon Mitte der Saison ramschen mussten, um am 1. April die Miete zahlen zu können, so lange es nur eine Ergänzung des Reisegeschäfts war, war es keine Schädigung für die Konfektion, wohl aber seitdem es in steigendem Masse zum Tummelplatz der Spekulation geworden ist.

Wie ich diese Zeilen im Manuskript niederschrieb, erhielt ich gerade den „Confectionair“ vom 6. April 1911, in dem für oben Gesagtes einige Beispiele sich finden. Die Zeitschrift schreibt: „Die Saison hat noch gar nicht richtig angefangen, das Frühjahrsgeschäft noch gar nicht recht eingesetzt und trotzdem wird schon von den Spezialgelegenheitsfirmen Konfektion zu so staunend billigen Preisen annonciert, dass man sich wirklich fragen muss: wo kommt nur die billige Ware her? Sehen wir eine Berliner Sonntagszeitung oder Berliner Schaufenster auf diesbezügliche Angebote durch, so finden wir genügsam Stoff, um unserer Verwunderung über eine derartige „Leistungs-

fähigkeit" Ausdruck verleihen zu können. Hier werden 350 Toiletten zu ganz fabelhaft billigen und unglaublich billigen Preisen angeboten (33 M.), dort 250 hochelegante Jackenkleider statt 65 M. für 19,50 M., statt 85 M. für 24 M. und statt 95 M. für 28 M. und Leinenjackenkleider für 9,50 M. Ein bedeutendes Warenhaus bietet 3000 Paletots und Ulsters bedeutend unter Herstellungswert, moderne lange Fassons, 120—130 cm lang, Stoff englischen Charakters zu 3,85 (!!), 6,75 und 8,75 M. an. Diese . . . . waren nach Ansicht von Fachleuten so enorm billig, dass viele Berliner Detaillisten auf Umwegen versucht haben, grössere Posten davon anzukaufen (!!), da von keiner Fabrikationsfirma der Grosskonfektion derartige Waren für einen solchen Spottpreis geliefert werden können."

Die Tatsache, dass der Käufer den Verkäufer aufsucht und nicht umgekehrt dieser jenen mit seinen Mustern, ist also keineswegs als ein grosser Vorteil für den Konfektionär aufzufassen, wie dies gelegentlich geschehen ist.

In den anderen Zweigen der hier behandelten Teile der Konfektion ist das Lagergeschäft von geringerer Bedeutung und geschieht der Absatz meist durch Reisende, ebenso ist bei der Breslauer und Erfurter Damenmäntelkonfektion der Verkauf organisiert, doch unterhalten diese Firmen meist auch in Berlin des Durchreisegeschäfts wegen Lager.

Nachdem wir die Absatzverhältnisse, die ersichtlich auf die Produktionsverhältnisse, also auf die Betriebsfrage von Einfluss sind und darum erwähnt werden mussten, besprochen haben, wenden wir unsere Aufmerksamkeit nun dem eigentlichen Herstellungsprozess zu und sehen hier als den technischen Leiter der Produktion den Konfektionär. Er ist der höchste Angestellte und auch der bei weitem am besten bezahlte. In kleineren Geschäften werden seine Obliegenheiten vom Chef wahrgenommen, grössere Geschäfte haben meist mehrere Konfektionäre. Ausser dem Einkauf der Stoffe ist es seine Aufgabe, neue Muster zu schaffen. Er muss daher Mode und Geschmack des Publikums kennen wie kein zweiter, muss gleichzeitig auch die Absatzbedingungen genau kennen, um nicht teurer als die Konkurrenz zu sein und muss vor allem ein grosses Erfinder- oder doch Kompositionstalent haben, er muss, wenn er kein Genie ist, doch wenigstens ein geschickter Kompilator sein.

Denn wie mustert der Konfektionär, von wannen kommt ihm seine Wissenschaft?

Hauptstadt der Mode ist nach wie vor Paris, trotz der enormen Ausdehnung der deutschen Konfektion, trotzdem deutsche Kleider in nicht unbeträchtlichen Mengen nach Frankreich verkauft werden, weil Paris den grösseren Ideenreichtum besitzt und vor allem sein Renommée erhalten und vergrössert hat, wobei es zu einem nicht geringen Teil das den deutschen Spiessbürger beseligende Gefühl, etwas Ausländisches an sich zu haben, unterstützt. Sobald also in Paris die neuen Modelle der tonangebenden Firmen herauskommen, fahren die Konfektionäre der grossen deutschen Häuser nach dort zum Einkauf. Der Kauf von Modellen ist allerdings nicht Hauptzweck der Reise, man will vor allem „die Phantasie anregen", wie man das etwas sehr euphemistisch bezeichnet. Da nun aber begreiflicherweise den Pariser Konfektionären nichts daran liegt, diesen „Sehleuten" — so nennt sie der Konfektionswitz — ihre Modelle vorzuführen und sie von diesen kopieren zu lassen, so ist jeder, der überhaupt die neuen Entwürfe sehen will, wenigstens bei einem Teil der Pariser Firmen verpflichtet, mindestens eine „Pièce" zu kaufen. Bedenkt man nun, dass unter 1000 Frs. kaum etwas zu haben ist, so erhellt, dass durch dieses Mittel ein Teil der „Zuschauer" vom Erscheinen abgehalten wird. Ausser dem Besuch der Modesalons, wo er die neuesten Kunstwerke der Mode von den Probierdamen (den schicken mannequins) getragen sieht, sucht der Berliner Konfektionär die grossen gesellschaftlichen Ereignisse, die Rennen von Auteuil, die vornehmen Restaurants etc. auf, wo er die neuesten Schöpfungen der Mode gleichfalls seinem Gedächtnis einprägen kann.

Nach den gekauften Pariser Originalmodellen und den empfangenen Eindrücken wird dann eine grosse Zahl von deutschen Modellen entworfen, ein geschickter Konfektionär komponiert auf diese Weise aus einem Pariser Modell 80—100 deutsche, bezw. er entwirft die Zeichnungen, die dann die fähigsten Zwischenmeister in die Wirklichkeit umsetzen. Die fertigen Modelle werden dann vom Chef, dem Konfektionär und dem Reisenden geprüft, geändert und schliesslich zum Teil konfektioniert.

Aber lange nicht sämtliche Modelle entstehen auf diese

verhältnismässig einwandsfreie Weise. Namentlich Geschäftsinhaber, die die notwendigen Reisen nach Paris nicht machen können, gehen durch die Strassen, um die Schaufenster der Konkurrenz zu besehen und dann hier Vorgefundenes mit mehr oder weniger Genauigkeit nachzuempfinden. Was können sie schliesslich für ihr gutes Gedächtnis?

Auch die geschickteren Zwischenmeister entwerfen Muster und bieten sie dann den Konfektionären zum Kauf an. Hier soll es nun gar nichts Seltenes sein, dass der Konfektionär die Sache annimmt oder in ähnlicher Weise nachmacht, die Aufträge auf Herstellung dann aber nicht dem Erfinder, der naturgemäss auch eine Art Erfinderprämie in Gestalt höheren Lohns haben will, sondern einem andern Meister übergibt, der für geringeres Geld die Waren herstellt[1]). Die Zwischenmeister wiederum revanchieren sich in nicht minder vornehmer Weise dadurch, dass sie Modelle, die sie hergestellt haben nach den Entwürfen des Konfektionärs A auch an dessen Konkurrenten B verkaufen; glaubt nun der Erfinder mit einer exquisiten Neuheit in eleganter Ausführung in die Saison hineingehen zu können, so wird er im letzten Moment eines anderen belehrt: die Konkurrenz hat dieselbe Idee verarbeitet in billigeren Genres und seine Mühe und Kosten sind erfolglos geblieben. Im letzten Winter fanden in Berlin mehrere Prozesse statt, in denen Konfektionsfirmen Konkurrenten, die durch Zwischenmeister sich ihre Modelle verschafft haben sollten und diese seit einer Reihe von Jahren sehr geschädigt hatten, auf Schadenersatz verklagt hatten. Da aber der Beweis der bewussten Nachahmung der Modelle sehr schwer zu führen war, wurden die Firmen mit ihren Klagen abgewiesen oder man legte durch einen Schiedsspruch die Streitigkeiten bei.

[1]) Dasselbe stellen Mrs. Carl Meyer and Clementina Black („Makers of our clothes", p. 73, 74) für England fest: „Among home workers a certain number of clever women make designs of their own and take them to show to firms in the hope of getting an order to make so many dozen copies. In this way some employers get designs made free of charge. It is unfortunately not quite an unheard-of thing for the pattern to be noted though the offer is declined, and for other workers to be subsequently employed upon what is practically a reproduction. It seems fairly clear that a certain number of low class manufactures make a practice of copying other people's pattern".

Die Arbeit des Musterns und des Modellmachens ist für alle Teile eine schwierige Aufgabe, besonders weil immer nur ein Teil der Modelle akzeptiert wird und ein noch geringerer Teil vollen Beifall der Kundschaft findet. So sagte mir einmal ein Meister, dass er zu jeder Saison gegen 70 Mäntel mustere, hat er den Geschmack des Konfektionärs und des Publikums getroffen, so „gehen" vielleicht 50 davon und er hat in der Saison gut zu tun, es ist aber auch möglich, dass nur 10 oder 20 dem Konfektionär bezw. den Käufern konvenieren, so dass der Schneider in der Saison nur wenig Aufträge auf eigene Muster hat.

Die Anfertigung der Ware selbst geschieht nun fast vollständig ausserhalb des Konfektionshauses und zwar besteht gerade in den hier abgehandelten Industrien das Zwischenmeistersystem nahezu überall.

Der Zwischenmeister! „Von der Parteien Hass und Gunst verwirrt, schwankt sein Charakterbild in der — nationalökonomischen Literatur," ist man versucht, zu variieren, wenn man die Bewertungen liest, in denen sich diejenigen, welche über Heimarbeiterfragen oder Konfektion geschrieben haben, ergangen haben. Zwar mit der Gunst der Parteien ist es nicht weit her, dagegen kann der Zwischenmeister sich über Mangel an Feinden nicht beklagen. Während Dr. Weinberg den „fleissig mitarbeitenden" Zwischenmeister als „ein für die Konfektion sehr wesentliches und nützliches Glied[1])", bezeichnet und auch die meisten Unternehmer es vorziehen, sich seiner zu bedienen und schreiben, dass nirgends „die Heimarbeiter und Heimarbeiterinnen Berlins den Zwischenmeister als sweater betrachten[2])," ist er nach Dr. Winter „zum Fluch der gesamten Schneiderei" geworden[3]) oder stellt nach Ansicht der Berliner freien Gewerkschaften dar „einen Polypen, der die Arbeiter mit tausend Armen umspinnt und an ihrem Marke saugt[4])" und nach Oda

[1]) Weinberg, a. a. O. S. 49.

[2]) „Die Heimarbeit in Berlin", Bericht der Handelskammer zu Berlin, 1906, S. 13.

[3]) Winter, a. a. O. S. 18.

[4]) „Die Heimarbeit in Berlin." Die Antwort der beteiligten freien Gewerkschaften auf die Denkschrift der Handelskammer. 1909, S. 13.

Olberg liegt „ein ausgesprochener Parasitismus“ vor, ein „Schmarotzen am Ertrag der Tätigkeit der Arbeiter[1])“.

Diese auf meist unzulässigen Verallgemeinerungen beruhenden Werturteile, die von den einzelnen Beobachtern ausgesprochen sind, interessieren uns hier nur insofern, als wir fragen, auf was für Tatsachen stützen sie sich, was ist an ihnen wahr. Denn die vorliegende Arbeit soll eine wissenschaftliche sein, die Wissenschaft aber ist objektiv und will die Wahrheit erforschen. Ueber eine Materie nun gibt es nur eine Wahrheit, subjektive Ansichten dagegen so viele wie es Menschen gibt, die Ansichten entwickeln und Werturteile aussprechen.

Um die erstrebenswerte wissenschaftliche Objektivität zu erreichen, ist es m. E. vor allem nötig, zu verhindern, dass irgend welchen Erscheinungen tendenziöse Namen verliehen werden, die dann allmählich in der Wissenschaft Heimatsrecht erwerben und so bereits in die Terminologie Werturteile hineinschmuggeln. Darum vermeide ich bei meinen weiteren Ausführungen auch den sonst vielfach üblichen Ausdruck „Sweating-System“ und bediene mich zur Bezeichnung des Betriebssystems der Zwischenmeister des von Sombart geprägten Terminus „hausindustrielles Werkstättensystem“ oder spreche, soweit es sich darum handelt, jene Heimarbeit zu bezeichnen, die vom Zwischenmeister vermittelt wird, von mittelbarer Heimarbeit im Gegensatz zu der unmittelbaren, bei der der Arbeiter mit dem Konfektionär selbst in Verkehr tritt. Sweating-System bezeichnet dagegen jene hausindustrielle Betriebsform, in der gegen eine der aufgewandten Arbeitskraft nicht entsprechende geringe Entlohnung Arbeit verrichtet wird. Man wird einwenden, die niedrige Entlohnung sei typisch für die Hausindustrie überhaupt. Darauf erwidere ich, ohne hier zur Frage selbst Stellung zu nehmen, dass dies noch kein Grund ist, ein Betriebsystem als „Schweisstreiberei“ oder „Schwitzarbeit“ oder gar „Blutsaugersystem“ (Florence Kelley) und wie die anderen Verdeutschungen lauten, zu bezeichnen, ebensowenig wie man in der Wissenschaft etwa das Handwerk „Rückständigkeitssystem“ nennen wird. Als „Sweater“ bezeichnet Sombart[2]) „denjenigen,

[1]) Oda Olberg, Das Elend in der Hausindustrie der Konfektion, 1896, S. 16.

[2]) Artikel „Hausindustrie“ im Handwörterbuch der Staatswissenschaften, 2. Auflage, Band 4, S. 1143.

der unmittelbar Männer, Weiber, Kinder im Lohn hat, um die Arbeit auszuführen und der hofft, aus deren Schweisse (by sweating) Gewinn herauszuschlagen."

Auch in der Bezeichnung „Zwischenmeister" liegt bei Licht besehen eine Wertung, die Bezeichnung ist suggestiv, man verbindet leicht die Vorstellung damit, als ob ein Mensch, ohne dass es produktionstechnisch nötig wäre, sich dazwischendrängt zum Nachteil der Beteiligten. Man vergleiche das Wort von dem „die Preise hochtreibenden Zwischenhandel", das — ob zu Recht oder Unrecht, interessiert hier nicht — z. B. anlässlich der Fleischteuerung so oft zu hören ist.

So ist es denn sehr wohl verständlich, wenn die Betroffenen selbst sich nicht Zwischenmeister nennen lassen wollen, sondern als Schneidermeister oder Arbeitgeber lieber figurieren. Dass sie gegenüber der Arbeiterschaft Arbeitgeber sind, ist richtig, denn es handelt sich eben nicht um Meister in geschlossenen Betrieben, die lediglich die höchste Stufe der Arbeiterschaft darstellen, sondern um rechtlich selbständige Existenzen, die im Lohnwerk tätig sind und die Verarbeitung von ihnen vom Auftraggeber hierzu übergebenen Stoffen ausführen. Was nun ihre Stellung als Meister anbelangt, so sind sie Meister im Sinne des Befähigungsnachweises nur zum Teil, und unter Meister in dem weiteren vulgären Sprachgebrauch des täglichen Lebens versteht man den selbständigen Handwerksmeister.

Nun ist aber klar, dass eine rechtliche Selbständigkeit, die sich im wesentlichen darin äussert, bei einem Einkommen von mehr als 1500 M. jährlich Gewerbesteuer zahlen zu müssen, noch nicht sehr viel bedeutet, wenn ihr die notwendige Ergänzung der wirtschaftlichen Selbständigkeit fehlt. Der Begriff der wirtschaftlichen Selbständigkeit ist nun freilich äusserst schwankend, man kann ihn enger, man kann ihn weiter fassen. Der Beweis der Selbständigkeit, den man öfters von Zwischenmeistern — ich brauche diesen Ausdruck, weil er nun einmal eingebürgert ist — hören kann, sie könnten heute für diesen, morgen für jenen Konfektionär arbeiten, ist aber zu fadenscheinig, denn den Arbeitgeber wechseln, das kann, seitdem es keine Sklaverei noch Leibeigenschaft mehr gibt, jeder Handarbeiter ebenfalls, ohne dass man ihn darum als wirtschaftlich selbständig bezeichnet. Wie mich bedünken will, ist das Kri-

terium wirtschaftlicher Selbständigkeit der ungehinderte Zutritt zum Markt, selbständig — oder richtiger gesagt, relativ möglichst selbständig, denn es völlig zu sein, ist bei der Verflochtenheit unseres Wirtschaftslebens im Gegensatz zur alten Hauswirtschaft ausgeschlossen — ist das Konfektionshaus, das seine Produkte verkauft an wen es will, aber nicht der Zwischenmeister, der nur für einen begrenzten Kreis von Handelshäusern tätig sein kann.

Was hat nun der Zwischenmeister bezw. die Zwischenmeisterin, die man besonders in der Kinderkonfektion und in der kleinen Konfektion antrifft, für Obliegenheiten, worin bestehen die Arbeiten, die sie zu erledigen haben? Erst, wenn wir diese Fragen erörtert haben, werden wir über die Notwendigkeit oder Ueberflüssigkeit des Zwischenmeisters ein Urteil haben können.

Nachdem der Konfektionär meist gemeinsam mit dem Zwischenmeister festgesetzt hat, wie viel Stoff und Zutaten für ein Stück gebraucht werden und der Herstellungspreis vereinbart ist, verlassen die Stoffe das Konfektionshaus und kommen in die Werkstatt des Zwischenmeisters. Arbeitet der Zwischenmeister für die betreffende Firma zum erstenmal, so zeigt er gewöhnlich seinen Mietskontrakt vor, um wenigstens zu beweisen, dass er eine Wohnung hat, auch erkundigen sich die Konfektionäre wohl über ihn, um nicht Gefahr zu laufen, um den Stoff geprellt zu werden. Kautionshinterlegung ist bei grösseren Konfektionshäusern wenig üblich. Mit dem Stoff bekommt der Zwischenmeister eine Zeichnung des Modells und einen Lieferzettel mit, auf dem aufgezeichnet sind Name des Zwischenmeisters, Lieferzeit, Ordre, Fasson, Grösse, Stückzahl und Preis, und der ferner meist den Vermerk aufweist „übrigbleibender Stoff und Zutaten sind Eigentum der Firma . . . . und müssen an diese zurückgegeben werden.“ Dieser Vermerk hat nun folgende Bedeutung.

Es hängt, wie wir gleich sehen werden, sehr von der Geschicklichkeit des Zuschneiders ab, wieviel Stoff er gebraucht. Und es war in Berlin wenigstens zu einem alten Brauch geworden, dass der Zwischenmeister den Stoff, den er durch geschicktes Zuschneiden ersparte, nicht wieder ablieferte, sondern für sich behielt, indem er sagte, dass er von dem Konfektionär

bestimmt viel Stoff erhält und ihm die bestimmte Anzahl Sachen abzuliefern hat, damit sei das Vertragsverhältnis beendet. Ob der Zwischenmeister so gut zuschneiden könne, dass er Stoff erübrige, sei doch nicht das Verdienst des Konfektionärs, sondern seiner Tüchtigkeit: „ein schlechter Arbeiter, der keinen Schmu macht," sagte mir einmal ein alter Meister. Einen kleinen Ueberschuss an Stoff muss der Zwischenmeister jedenfalls haben, weil auch mal was verschnitten wird oder vom Arbeiter schlecht verarbeitet wird, so dass Ersatz hierfür nötig ist. Den Stoff verkauft nun der Zwischenmeister entweder im Stück oder er fertigt eben mehr Mäntel etc. an, als ihm bestellt sind, verkauft die anderen an Bekannte etc. oder an Ramscher, die sie dann zu den bekannten staunenerregend billigen Preisen verschleudern. Nun ist es in der Tat nicht zu bestreiten, dass das Schmumachen sich sehr eingebürgert hat und teilweise auch von Konfektionären gewissermassen als eine Art der Lohnzahlung betrachtet worden ist. So sagte mir ein Konfektionär, dass tatsächlich viele Meister von dem Lohn allein nicht leben könnten und auf das Schmumachen angewiesen seien und nur hieran ihren Verdienst hätten, — dass es vorkommt, dass der Konfektionär den Stoff, den der Meister nicht gebraucht hat, von diesem zurückgekauft hat — oder dass man direkt sagt, mehr Lohn könne man nicht geben, wohl aber mehr Stoff! Die Schneider meinen nun, dass, falls der Schmu zurückgeliefert werden solle, sich kein Mensch mehr die Mühe machen würde, besonders sorgfältig zuzuschneiden, da es ihm nur mehr Arbeit macht, aber keinen Vorteil bringt. Auch hat dies Zurückliefern die Folge: der Chef merkt, dass der betreffende Angestellte zuviel Stoff ausgegeben hat und liest diesem daher die Leviten, der nun wiederum seinen Aerger auslässt an dem ehrlichen Zwischenmeister. Mir ist zufällig ein Fall bekannt geworden, wo eine Heimarbeiterin den nicht gebrauchten Stoff — es war in der Blusenkonfektion — zurückbrachte, und der masslos erstaunte Konfektionär nur die Frage stellte: „Sie sind wohl noch nicht lange in Berlin?", während die andern Arbeiterinnen sehr erzürnt waren, weil hierdurch die Preise verdorben würden.

Nun hat aber dieses Schmumachen in den letzten Jahren einen solchen Umfang angenommen, dass der Verband der Damenmäntelfabrikanten dagegen aufgetreten ist. Die Fabri-

kanten weisen namentlich auf die Konkurrenz hin, die ihnen die Schneider mit ihren eigenen (der Konfektionäre) Modellen und Stoffen machen. Dass sie hier billiger sein können, leuchtet ohne weiteres ein und die Konfektionäre sagen nun, dass durch diese Eigengeschäfte der Schneider mit Ramschern und Partiewarenhändlern das reguläre Geschäft sehr geschädigt würde und ein fortwährendes Unterbieten der Preise durch diese illoyale Konkurrenz die Folge sei, bezw. dass die durch die Ueberproduktion bewirkte Tendenz zum Sinken der Preise und des Verdienstes hierdurch noch weiter verstärkt würde. Demgegenüber weisen die Schneider darauf hin, dass innerhalb der Konfektion selbst viel geramscht wird und dass oft namentlich bei schlechterem Geschäftsgang den Schneidern Pièçen, die nicht ganz modellgetreu ausgeführt sind, nicht abgenommen werden und dass die Schneider dem Konfektionär auch noch den Stoff ersetzen müssen. Um diesen baren Verlust wenigstens herauszubekommen, müssten sie eben sehen, wie sie die Sachen los würden und müssten häufig à tout prix verkaufen.

Diese Sachen allein und die kleinen „Abfälle" würden nun aber kaum eine solche Bedeutung erlangen, wie wenigstens von seiten der Konfektionäre dem Schmugeschäft beigelegt wird. Nach ihrer Ansicht beläuft sich der Betrag des in Berlin gemachten Schmu auf mehrere Millionen Mark jährlich, man spricht von 8—10 Millionen. In den im Februar und April dieses Jahres gefassten Beschlüssen haben nun die Konfektionäre bestimmt, dass in Zukunft Schneider, die Propregeschäfte machen, von den Mitgliedern des Verbandes nicht mehr beschäftigt werden dürfen und dass auch den Händlern, die von diesen Schneidern kaufen, von den Konfektionären keine Ware mehr geliefert werden dürfe. Da die Rechtsprechung über die Anwendbarkeit des § 246 des Reichsstrafgesetzbuches (Unterschlagung) nicht zu einheitlichen Resultaten gelangt ist, und der stete Hinweis auf das Strafgesetzbuch unnötige Erbitterung erregt, so ist der oben skizzierte Eigentumsvorbehalt beschlossen worden, der in Zukunft auf alle Lieferzettel aufgedruckt werden soll und, falls die Aktion energisch durchgeführt wird, wird wohl die Ansicht, die früher auch Gerichte äusserten, Schmu zu machen sei Verkehrssitte oder Handelsbrauch in der Konfektion verschwinden müssen.

Andererseits aber werden die Zwischenmeister, wenn sie keinen Schmu mehr machen können, Kompensation in Gestalt höherer Löhne fordern, und die Lohnbewegungen haben bereits im April 1911 eingesetzt. Zur Herbstsaison wird es wahrscheinlich sich entscheiden, ob die Konfektionäre mit ihrer Aktion gegen den Schmu durchkommen, und die Schneider, denen am Schmumachen grossenteils gar nicht viel liegt, die Lohnerhöhungen durchzusetzen vermögen.

Die Zutaten liefert ebenfalls der Konfektionär bis auf das Nähgarn bezw. die Nähseide. Da hierbei eine Kontrolle über den Verbrauch nicht möglich ist, muss der Zwischenmeister sie stellen. Die von den Heimarbeitern gebrauchte Nähseide müssen diese entweder selbst liefern oder der Zwischenmeister liefert sie und stellt sie den Heimarbeitern in Rechnung zum Selbstkostenpreis.

Die Zwischenmeister arbeiten oft für mehrere Firmen aus dem Gedanken heraus, dass man, wenn man nur für eine arbeitet, abhängiger ist, als wenn man sich mehrere Eisen im Feuer hält. Findet der eine Konfektionär in der Saison nicht rechten Anklang mit seinen Mustern, so hat der Zwischenmeister die Möglichkeit, von den andern Häusern, mit denen er in Verbindung steht, mehr Aufträge zu übernehmen und hat ausserdem in der Saison, wenn die Nachfrage nach Zwischenmeistern und Arbeitern gross ist, die Möglichkeit, sich die günstigsten Aufträge auszuwählen. Allerdings gibt es auch Gründe, welche dafür sprechen, nur mit einer Firma zu arbeiten: zunächst ist es dem Konfektionär lieber, seinen Bedarf von 20 als von 50 Zwischenmeistern decken zu lassen. Aber auch die Zwischenmeister halten es manchmal für vorteilhafter, mit nur einer Firma zu arbeiten, weil sonst in der Saison alle Firmen auf den Zwischenmeister eindringen und von ihm arbeiten lassen wollen, während in der stillen Zeit niemand für ihn Aufträge hat, auch „kann man es nicht jedem recht machen, weil jede Firma einen anderen Geschmack und jede Direktrice eine andere Figur hat."

Die erste Arbeit des Zwischenmeisters, wenn er mit dem Stoff in seiner Werkstatt angekommen ist, ist das Zuschneiden, im Gegensatz nämlich zur Herrenkonfektion erhält er den Stoff im ganzen Stück. Kleinere Zwischenmeister besorgen das Zu-

schneiden selbst, die grösseren halten sich einen Zuschneider. Der Zuschneider ist fast immer, abgesehen von der kleinen Konfektion, ein männlicher Arbeiter und zwar gewöhnlich ein gelernter Schneider, viele haben auch eine Zuschneide-„Akademie" besucht und sich dort ausgebildet. Der Zuschneider schichtet den Stoff auf in eine Anzahl Lagen, die verschieden ist, je nachdem wie viel Pièces angefertigt werden sollen und wie dick der Stoff ist. Auf der obersten Lage werden dann die einzelnen Stücke aufgezeichnet, nachdem man die „Originalschnitte" aus fester Pappe aufgelegt hat und zwar so, dass möglichst geschickt alles ausgenutzt wird und der Abfall recht gering ist.

Das eigentliche Zuschneiden geschieht entweder mit Messer oder Schere oder mit einer Zuschneidemaschine. Bei den Maschinen sind nun zwei Systeme zu unterscheiden, die Bandsäge, die um ein Rad läuft: hier wird der Stoff hin und her geschoben, so dass der Schnitt an den gezeichneten Stellen erfolgt, und die Kreismessermaschine (Modell Philippsohn & Leschziner): hier liegt der Stoff fest und der Hebelarm, an dem das Kreismesser befestigt ist, wird von der Hand des Zuschneiders nach den Linien der Zeichnung geführt. Dieses Messer ist das Hauptorgan der Maschine, es kann in der Minute bis zu 1000 Umdrehungen vollführen und kann mit seinem scharf geschliffenen Rand Stoffe bis zu 120 Lagen auf einmal schneiden, d. h. bis zu einer Dicke von 20 cm. Die Bandsägemaschine kostet etwa 250—300 M. und ist in vielen Zwischenmeisterbetrieben zu finden, die Kreissägemaschine dagegen kostet ca. 1200 M. und ist zweckmässig nur in grösseren Betrieben anzuwenden, wo sie den ganzen Tag tätig sein kann und dann die Produktion wesentlich verbilligt (Büchers „Gesetz der Massenproduktion" [1]). Von den Leistungen dieser Maschine bekommt man einen Begriff, wenn man hört, dass in einer acht Stunden arbeitenden Wäschefabrik täglich eine Maschine 200 Dutzend Hemden oder 400 Dutzend Kragen zuschneidet. Diese Maschinen sind aber auf elektrischen Betrieb eingerichtet und den hat auch heute die grosse Mehrheit der Zwischenmeister noch nicht. Von den ca. 6000 Berliner Zwischenmeistern der

[1]) Vgl. a. S. 188.

Damenkonfektion haben vielmehr nach Schätzung von Sachkennern nur 5—600 elektrischen Betrieb in den Werkstätten. Dazu kommt, dass die Bedienung der elektrischen Maschinen zwar weniger Kraftanstrengung, infolge der grösseren Schnelligkeit aber angespannteste Aufmerksamkeit erfordert, so dass gerade hier ein besonders geschulter Zuschneider nötig ist. Ausserdem kann, wie schon gesagt, eine solche Maschine sich nur in einem grossen Betrieb rentieren, die meisten Zwischenmeister haben nicht den ganzen Tag zuzuschneiden, die Maschine stände also oft unbenutzt. Schliesslich hat es auch keinen Zweck, die Maschine in Bewegung zu setzen, wenn man nur ein paar Lagen zu schneiden hat, dann geht es mit der Hand ebensogut und endlich sind die einzelnen Lagen der Stoffe oft ungleichmässig gross, so dass, massen man sich beim Schneiden nach der kleinsten richten muss, der Abfall an Stoff leicht zu gross wird, während der durch das einzelne Schneiden bedingte Mehrlohn geringer bleibt als der Wert des ersparten Stoffes. Es gibt also immerhin Gründe, aus denen sich leicht erklärt, warum die Maschine hier im Kleinbetrieb noch nicht Schere und Messer verdrängt hat.

Die Einführung der Kleinmotoren hat man vielfach als Mittel ansehen wollen, durch das dem Handwerk die Konkurrenz mit der Industrie ermöglicht wird. Meines Erachtens überschätzt man aber die Bedeutung dieser technischen Verbesserung sehr. Die Lage des Handwerkers mit technisch gut ausgerüstetem Betrieb ist zweifellos eine bessere, wie die des nach alten Methoden arbeitenden, aber die Konkurrenzfähigkeit wird hier in der Konfektion wenigstens begründet durch die rein kommerziellen Fähigkeiten des Leiters. Manches Konfektionshaus, das in rückständigen Zwischenmeisterbetrieben arbeiten lässt, schlägt in der Konkurrenz doch sicher den technisch gut ausgerüsteten Zwischenmeister, der sich etwa auf den Markt wagen sollte, ohne mit allen Fahrnissen, die ihn hier bedrohen können, vertraut zu sein.

Der zugeschnittene Stoff wird nun zunächst „eingerichtet“, d. h. Futter und Steifleinen wird zugeschnitten und dann werden die einzelnen Teile zusammengesteppt zum „Rumpf“ des Mantels, d. h. bis auf das Aufnähen der Kragen und Manschetten und das Einsetzen der Aermel, sowie das Finieren, Futtermachen

und Ausfertigen ist die Näherei des Stücks fertig. Dies Steppen geschieht mit den Nähmaschinen entweder ebenfalls in der Werkstatt, oder der Zwischenmeister beschäftigt hiermit Heimarbeiterinnen. Damit geht die Dezentralisation der Arbeit und der Arbeiter noch einen Schritt weiter; nicht in der Zwischenmeisterwerkstatt, sondern von allein in ihrer Wohnung arbeitenden Frauen wird die Arbeit geleistet.

Ist die Stepparbeit beendet, so beginnt bei guter wertvoller Ware das Handnähen, das zwar die Produktion verteuert, aber auch, wenn es von geschickter Hand ausgeführt wird, gleichmässigere und sorgfältigere Arbeit ergibt. Bei mittlerem und geringem Genre wird auch weiter zum Annähen der Kragen, Manschetten und Aufschläge Maschinenarbeit verwandt.

Wie die Arbeit im einzelnen eingeteilt ist, dafür lassen sich allgemeingültige Normalfälle nicht konstruieren, da dies je nach dem Genre, nach der Art der Einrichtung und Grösse des Betriebs, nach dem Verhältnis von Heimarbeit und Werkstattarbeit, den Fähigkeiten der Arbeiter ganz verschieden ist und auch in denselben Betrieben häufig wechselt. Jedoch lässt sich cum grano salis soviel sagen: die ganze Näharbeit wird von einem Arbeiter nur selten vollendet und zwar fast nur dann, wenn die ganze Näherei in der Heimarbeit erfolgt. Geschieht nur das Steppen hausindustriell, was meist der Fall ist und die Weiterverarbeitung wird in der Werkstatt vorgenommen, so sind schon mindestens zwei Arbeiter mit Nähen beschäftigt. Soweit jedoch in den Zwischenmeisterwerkstätten elektrischer Betrieb besteht, kann man beobachten, dass das Maschinennähen in der Werkstatt erfolgt und — wo geeignete Heimarbeiterinnen vorhanden sind — das Handnähen in der Heimarbeit. Es ist sehr schwer bei dem steten Wandel der Betriebsorganisation Bestimmtes hier mit Gewissheit auszusagen. Im allgemeinen wird man auch sagen können, dass bei teureren Stücken mehr die Werkstattarbeit, bei billigeren Genres mehr die Heimarbeit überwiegt. Jedoch sagte mir in Erfurt ein Zwischenmeister, dass er gerade sehr gute Sachen ganz und gar ausser Hause nähen lasse, weil er ein paar sehr tüchtige Heimarbeiterinnen habe.

Die Knopflöcher hat entweder die Stepperin zu machen,

sie näht sie dann entweder selbst mit der Hand oder geht zu einem Knopflochmaschinenbesitzer, benutzt dessen Maschine gegen geringes Entgelt — meist 2 Pfg. pro Loch, wobei manchmal noch die Nähseide geliefert wird — oder die Knopflöcher werden in der Werkstatt gemacht. Dies ist regelmässig der Fall, wenn der Zwischenmeister eine Knopflochmaschine besitzt, in grossen Betrieben sind besondere Arbeiterinnen hiermit beschäftigt. Da jedoch mit dem Hin- und Herschaffen der Sachen von der Werkstatt bezw. der Heimarbeiterwohnung zum Knopflochmacher viel Zeit verloren geht, wird auch aus diesem Grunde vielfach das Loch mit der Hand genäht. Einige Erfurter Zwischenmeister z. B. lassen die Sachen von den Heimarbeitern abholen, so dass diese durch das Hin- und Herbringen und das Warten keinen Zeitverlust erleiden.

Selbst eine Knopflochmaschine sich anschaffen, kann der einzelne Heimarbeiter nicht, da sie ca. 500 M. kostet und auch den grössten Teil der Zeit unbenutzt stillstehen würde. Es haben sich infolgedessen Leute etabliert, die eine oder mehrere Knopflochmaschinen besitzen und entweder selbst das Nähen der Knopflöcher vornehmen oder die Maschine der betreffenden Arbeiterin hierzu zur Verfügung stellen.

Die Maschine stanzt das Loch in den Stoff, vernäht den Rand und verriegelt ihn zur weiteren Befestigung. Bei einem anderen Modell wird umgekehrt zunächst gesäumt und dann erst der Einschnitt gemacht.

Ist nun die ganze Näharbeit vollendet ausser dem sogen. Ausfertigen, so geht das Stück an den Bügler. In ganz kleinen Betrieben steht der Bügler in Personalunion mit dem Zuschneider und womöglich auch noch mit dem Zwischenmeister selbst. In grösseren Betrieben sind dagegen besondere Bügler angestellt. Ihre Arbeit ist sehr wichtig, da sie dem Stück das gute Aussehen gibt. Ein geschickter Bügler kann und muss auch kleine Fehler der Näharbeit oder ungenaue Schnitte „verbügeln“, so dass der Laie, wenigstens solange die Sachen neu sind, nichts merkt. Das Bügeln geschieht hier meist mit dem Eisen, das durch Gas erhitzt wird.

Auch in kleineren Werkstätten ist oft eine so weitgehende Arbeitszerlegung eingeführt, dass mehr Positionen bestehen als Arbeiter vorhanden sind, da geht denn die Arbeit zwischen den

einzelnen Arbeitern hin und her. Z. B. die Handnäherin A. heftet das Stück zusammen, gibt es an die Stepperin B. zum Maschinennähen, dann entfernt die A. die Heftfäden, der Bügler bügelt das Stück vor, gibt es zurück an die A., die nun den Kragen aufsetzt und sich gemeinsam mit der B. in die übrige Arbeit teilt, bis das Abbügeln erfolgt und nach diesem nun die Ausfertigung, d. h. das Annähen der Knöpfe. Dies geschieht gewöhnlich mit der Hand.

Die Knopfannähmaschine, die wir in der Herrenkonfektion kennen lernen werden, ist hier meist nicht anwendbar, weil sie nur glatte Knöpfe mit in gewissem Abstand stehenden Löchern, nicht aber Knöpfe mit Oesen annähen kann. Ausserdem soll die Arbeit auch sauberer aussehen, wenn die Knöpfe mit der Hand angenäht sind. Von sonst hier und da vorkommenden Maschinen sei noch die Stickmaschine erwähnt. Verzierungen des Mantels etc. wurden früher meist als Posamenten fertig gekauft und dann einfach mit der Hand aufgenäht. Das Aussehen ist aber kein so gutes als bei den mit der Maschine genähten Verzierungen. Hier werden keine fertigen Muster, sondern die Stoffstreifen so aufgenäht, dass sie die verlangten Figuren bilden. Die Anwendbarkeit dieser Maschinen hängt aber gänzlich von der Mode ab, man schafft sie sich daher nicht gern an und behilft sich mit der Handnäherei.

Man kann rechnen, dass ein Zwischenmeisterbetrieb, der 15—20 Näherinnen in der Werkstatt oder in Heimarbeit beschäftigt, je einen Bügler und einen Zuschneider gebraucht.

Ist die Ware ganz fertig, so hat sie der Zwischenmeister dem Konfektionshaus zuzustellen und namentlich gegen Ende der Woche rollen die Konfektionsdroschken aus Berlin N und O zum Hausvogteiplatz, vollbepackt mit Mänteln oder Kleidern, so dass der Zwischenmeister oder sein Hausdiener bezw. Liefermädchen kaum noch Platz hat. Im Konfektionshaus werden dann alle Sachen von den Konfektioneusen anprobiert, vom Konfektionär auf Sauberkeit der Verarbeitung etc. geprüft und, wenn nichts zu beanstanden ist, angenommen. Nur bei Meistern, deren Sorgfältigkeit man kennt, oder in der Hochsaison begnügt man sich mit Stichproben und blossem Zählen der Stückzahl. Werden bei dieser Probe Fehler in der Verarbeitung festgestellt, so muss der Zwischenmeister die Sachen

wieder mitnehmen und unentgeltlich abändern. Auch soll es vorkommen — aber wohl nur in Geschäften zweiten Ranges —, dass die Sachen, wenn sie nur kleine Fehler haben, angenommen werden unter dem Vorbehalt, dass der Konfektionär sie in der Saison los wird. Gelingt dies ihm nicht, so werden gegen Berechnung des Stoffes mit Ende der Saison die nun auch noch unmodern gewordenen Sachen an den Schneider zurückgegeben, der, um wenigstens noch etwas zu retten, sie an irgendeinen Ramscher verschleudern muss.

Da für die volkswirtschaftliche Betrachtung nicht bloss wie für die Statistik die Grösse des Betriebes, sondern auch das in ihm bestehende Arbeitsverfahren ein Unterscheidungsmerkmal ist, so wollen wir zunächst daran festhalten, dass wir bei allen Verschiedenheiten und Schwankungen der Betriebsorganisation doch das festgestellt haben, dass wir es hier nicht mit Individualbetrieben, in denen die Herstellung des Arbeitsprodukts das Werk eines einzelnen Arbeiters ist, sondern mit gesellschaftlichen Betrieben, will sagen mit auf Arbeitsspezialisation (Arbeitsteilung und Arbeitszerlegung) und Kooperation (Zusammenfassung der einzelnen Kräfte) beruhenden Betrieben zu tun haben. Während im „erweiterten Gehilfenbetrieb“ ein jeder Mitarbeiter ein ganzes Produkt herstellt, sage einen Mantel zuschneidet, heftet, steppt, handnäht, bügelt, ausfertigt, hat in diesem gesellschaftlichen Betrieb im kleinen, als den wir mit Sombart[1]) den Zwischenmeisterbetrieb bezeichnen, Arbeitszerlegung Platz gegriffen: die Anfangs- und Endstadien der Herstellung, das Zuschneiden und Bügeln, geschieht durch Spezialarbeiter für alle andern zum Betrieb gehörigen Personen, die Näharbeit dagegen ist bald in einer Hand vereint, bald in eine Reihe von Spezialarbeiten aufgelöst.

Eine weitgehendere Zerlegung der Näharbeit stösst aber gerade in der Damenkonfektion auf grosse Schwierigkeiten, weil mit jedem Modenwechsel, also mit jeder Saison wieder andere Fassons aufkommen. Voraussetzung der Wirtschaftlichkeit der Arbeitszerlegung ist nun aber, dass der einzelne Arbeiter wirk-

[1]) Sombart, „Der moderne Kapitalismus“, Bd. 1, die einleitenden Kapitel über die Terminologie, insonderheit S. 37.

lich längere Zeit immer dieselbe Arbeit verrichtet, nur wenn er so automatisch arbeitet, ist die grössere Schnelligkeit und Produktivität der Tätigkeit erzielbar. Diese Voraussetzungen fallen nun aber in der Damenkonfektion fort. Wenn der Zwischenmeister 100 Mäntel herstellen soll, so können dabei unter Umständen 10—20 verschiedene Fassons sein, die in allen Teilen von einander etwas abweichen und bei denen man nicht einen Arbeiter hinsetzen und nur Aermel nach einem Schema machen lassen kann, bei denen vielmehr grösste Aufmerksamkeit nötig ist, damit die Ware vollkommen dem Modell gleicht. Zudem weiss niemand bei Beginn der Saison, ob von einem Modell überhaupt etwas, ob 2, ob 20, ob 200 Dutzend davon hergestellt werden, niemand kann also auch vorher bestimmen, in welcher Weise die Herstellung gegliedert werden soll.

Die Werkstatt des Zwischenmeisters braucht also, wenn er die ganze Näharbeit an Heimarbeiterinnen gibt, auch bei einer Beschäftigung von 15—20 Leuten nur kleinen Umfangs zu sein. Sie besteht meist nur aus einem Raum, in dem zugeschnitten und gebügelt wird, während die anderen Stadien der Produktion ausserhalb der Werkstatt liegen. Die Werkstatt steht dann auch meist mit der Wohnung des Zwischenmeisters in Verbindung, es wird einfach ein Zimmer der Wohnung dazu hergerichtet oder — was bei Berliner Wohnungsverhältnissen nicht wundernimmt — am Tage wird im Zimmer zugeschnitten und gebügelt, nachts dient es als Schlafraum.

Je mehr Verrichtungen nun in der Werkstatt gemacht werden, desto grösser muss diese sein und die grössten Werkstätten sind dann auch meist technisch besser ausgestattet, insofern die Maschinen elektrisch betrieben werden. Der Zwischenmeister mit geschlossenem Betrieb oder der, der wenigstens das meiste im Betrieb herstellen lässt, muss immer eine bestimmte Menge Aufträge regelmässig während der ganzen Saison erhalten, ist er auf 100 Mäntel wöchentlich eingerichtet und bekommt nur 60 in Auftrag, so sind natürlich die Spesen zu gross. Für den Umfang solcher grösseren Zwischenmeisterbetriebe führe ich ein Beispiel an: der Zwischenmeister liess nur die Handnäherei in Heimarbeit herstellen, er beschäftigte während der Saison 4 Bügler (in der stillen Zeit nur 2), in der Werkstatt 15 Schneider, Stepper und Ausfertiger, in der Heimarbeit 40 Leute, während

er selbst mit noch einem Zuschneider den Stoff zuschnitt und in der Saison etwa 4500 Kostüme herstellte.

Die normale Arbeitszeit beträgt 9—10 Stunden, über die Arbeitszeit der Heimarbeiter lassen sich keine festen Angaben machen, da dies individuell ganz verschieden ist. In der Saison werden gewöhnlich auch in den Werkstätten Ueberstunden gemacht und da hier die Beschäftigung der Arbeiterinnen nicht länger als 10 Stunden dauern darf, für die Heimarbeit dagegen keine Schutzvorschriften bestehen, begünstigt dies wieder die Ausbreitung der Heimarbeit. Immerhin wird nach Festsetzung des Frauenmaximalarbeitstages, wie mir von verschiedenen Seiten versichert wird, intensiver gearbeitet und daher in kürzerer Zeit doch dasselbe geleistet wie in der früher oft 12—14 Stunden, ja noch länger währenden Arbeitszeit.

Für die Wissenschaft ist dies nach den Feststellungen von Schoenhof, Brentano, v. Schulze-Gävernitz, Ernst Abbé etc. nichts Neues, dass ein Arbeiter, der am Morgen noch ermüdet von der Arbeit des vorhergehenden Tages wieder zu schaffen beginnt, unmöglich dasselbe leisten kann, wie der, der sich ausgeruht hat und frisch an seine Arbeit herantritt. Es gibt einen gewissen Normalpunkt, über den hinaus die vermehrte Anwendung von Arbeitskraft nur noch ein geringeres Steigen des Ertrags zur Folge hat. In 16 Stunden wird eben nicht nochmal so viel geleistet wie in 8. Es ist in dieser Beziehung gegen die Zustände in den 90er Jahren, wie sie von verschiedenen Seiten geschildert werden, zweifelsohne namentlich auch durch das Verbot, an Werkstattarbeiterinnen, die 10 Stunden beschäftigt werden, Arbeit mit nach Hause zu geben, eine bedeutende Aenderung eingetreten.

Die Löhnung der Arbeiter geschieht im Stücklohnsystem, nur die Zuschneider und Bügler erhalten Tagelohn oder sind auch manchmal gegen Monats- oder gar Jahresgehalt angestellt. Das Zeitlohnsystem, das ja nur für die Werkstattarbeiter in Betracht kommen könnte, ist kaum irgendwo eingeführt, in der Herrenkonfektion kommt es in einigen seltenen Ausnahmen vor.

Ich habe bei der Skizzierung des Produktionsprozesses meist nur von Arbeitern ganz allgemein gesprochen und will daher meine Ausführungen noch etwas ergänzen, indem ich über die Teilung der Arbeit zwischen Männern und Frauen

einige Angaben mache. Wir hatten schon in der Einleitung gesehen, dass die Schneiderei zur Zunftzeit bereits weibliche Arbeiter hatte, aber diese waren, da sie nach Ansicht der Zünftigen doch nur eine Art unlauterer Konkurrenz vorstellten, sowohl der Zahl nach kontingentiert als auch sachlich beschränkt, indem sie nur Frauenkleidung anfertigen durften. Diese Massschneiderinnen interessieren uns hier jedoch nicht, die Arbeiterinnen, die wir in den Zwischenmeisterwerkstätten antreffen, haben mit ihnen nichts zu tun, sind vielmehr erst allmählich mit dem Aufschwung der Konfektion und der beginnenden arbeitsteiligen Produktion in die Konfektion eingetreten und haben dann an Zahl sehr zugenommen und eine bedeutsame Verdrängung der männlichen Arbeiter, der gelernten Schneider bewirkt.

Als spezifisch männliche Arbeiten sind die des Zuschneidens und Bügelns zu bezeichnen. Beide Posten erfordern gelernte Schneider und zwar kräftige Leute. In seltenen Fällen werden Kleinigkeiten auch von Frauen zugeschnitten, doch ist das in der Damenkonfektion die Ausnahme. In der Kinder-, Jupons-, Blusen- und Schürzenkonfektion kommen Zuschneiderinnen etwas häufiger vor.

In die Näharbeit teilen sich nun männliche und weibliche Arbeiter und zwar kann man ganz allgemein sagen: je teurer das Stück, desto mehr männliche gelernte Arbeit ist dabei. Besonders das Handnähen der glatt anliegenden Jaketts und Paletots, sog. tailor made Arbeit wird von männlichen Arbeitern ausgeführt. Dagegen ist das Steppen, also das Maschinennähen, sowie das Ausfertigen der Sache eine meist den Arbeiterinnen zufallende Tätigkeit.

Mit Einführung der Maschinenarbeit war es eben ermöglicht, aus einem Teil der Schneiderei den handwerksmässig gelernten Schneidergesellen auszuschalten und statt seiner Frauen und junge Mädchen ein paar Wochen im Steppen anzulernen oder ihnen sonst irgend eine Teilverrichtung beizubringen. Denn es bedarf wohl kaum des ausdrücklichen Hinweises, dass in einer Lehrzeit von wenigen Wochen nicht das gelernt werden kann, was der Lehrling in 3 bis 4 Jahren kaum lernt. Eine solche Arbeiterin lernt eben nur Steppen, sie kann die Maschine bedienen und versteht günstigstenfalls auch noch ein

bestimmtes Stück fertig zu machen. Es wird sehr viel darüber geklagt, dass auch hier die Meister Lehrmädchen annehmen und sie dann von früh bis spät nur steppen lassen, um so eine billige Arbeitskraft zu bekommen, von einer wirklichen „Ausbildung" kann hier keine Rede sein. Die Arbeiterin findet dann auch bei anderen Meistern keine Arbeit, sondern muss womöglich noch eine solche „Lehre" ähnlichen Genres durchmachen. Doch hierüber noch später. Hier sei nur bemerkt, dass wir heute Spezialisten und Spezialistinnen für Röcke, Jaketts, Mäntel, Umhänge, Kindergarderobe haben, die nur ihre Stücke machen können und die, je nach der Güte und Sauberkeit mit der sie arbeiten, die besseren oder geringeren Qualitäten herstellen.

Die in der besseren Konfektion arbeitenden Schneidergesellen entstammen denn auch meist dem Handwerk, haben eine reguläre Lehre durchgemacht und sind erst dann zur Konfektion übergetreten. In dem Mass, wie in der Konfektion die Arbeitszerlegung fortschreitet, verlieren die männlichen Konfektionsschneider an die Arbeiterinnen Terrain, dadurch aber, dass die Konfektion immer mehr in besseren Genres arbeitet, erhalten sie Kompensation auf Kosten der Massarbeit.

Die verheirateten Konfektionsschneider arbeiten vielfach in ihrer eigenen Wohnung, weil sie dort Frauen und Kinder mit zur Arbeit heranziehen können. Die Unverheirateten dagegen, die meist nur eine Schlafstelle haben, ziehen es vor, in den Zwischenmeisterwerkstätten tätig zu sein. Ebenso sind die Arbeiterinnen in den Werkstätten meist unverheiratete junge Mädchen, während verheiratete Frauen, besonders wenn sie Kinder haben, lieber zu Hause arbeiten. Die Zahlen in § 4 haben uns gezeigt, dass neben den 600 128 in Werkstätten der Schneiderei und Kleiderkonfektion tätigen Arbeitern 78 198 hausindustrielle Arbeiter gezählt wurden, also eine prozentual wie absolut grosse Zahl. Bei der Zusammenfassung der Statistik kann man aus den Zahlen nicht so viel herauslesen, als wenn wir eine eigene Rubrik Konfektion hätten oder gar getrennte Abteilungen für Damen- und für Herrenkonfektion. Berücksichtigt man aber, dass, wie noch zu besprechen sein wird, in der Herrenkonfektion — zwar weniger in Berlin, wohl aber an anderen Plätzen — der Fabrikbetrieb von Bedeutung ist, so können wir annehmen, dass der relativ

grösste Teil der Heimarbeiter auf die Damenkonfektion entfällt, dass diese also am stärksten zur Dezentralisation und Heimarbeit inkliniert.

Ich habe meinen Ausführungen bisher im wesentlichen die Verhältnisse in der Mäntel-, Kleider- und Kostümkonfektion, der Hauptbranche der Damenkonfektion zugrunde gelegt, betrachten wir nun noch kurz die Blusen-, Jupons- und Schürzenkonfektion.

Auch in diesen Branchen besteht das Zwischenmeistersystem mit mittelbarer Heimarbeit [1]), aber doch nicht so nahezu ausschliesslich wie in der grossen Konfektion, vielmehr kommen hier auch Eigenbetriebe und unmittelbare Heimarbeit vor. Immerhin geben die Konfektionäre die meiste Arbeit an Zwischenmeister und sehr oft an -Meisterinnen aus, und zwar erhalten diese gewöhnlich den unzugeschnittenen Stoff und alle Zutaten bis auf die Nähseide bezw. Zwirn, den sie selbst oder ihre Heimarbeiterinnen stellen müssen. Ebenfalls bekommt der Zwischenmeister eine Zeichnung oder ein fertiges Modell von der Firma als Muster und nach diesem hat die Anfertigung zu geschehen.

Die Herstellung selbst weist dieselben Grundzüge auf wie in der Damenkonfektion: der Zwischenmeister schneidet stets selbst zu bezw. in seiner Werkstatt wird zugeschnitten, das Steppen und Nähen geschieht meist durch Heimarbeiterinnen, besonders dann, wenn eine Arbeiterin die ganze Näharbeit an einem Stück macht. Dies ist meist dann der Fall, wenn es sich um feine und komplizierte Artikel handelt, die eine geschickt und sauber arbeitende Hand voraussetzen. Arbeitszerlegung wird dagegen bei der Massen-(Stapel-)Herstellung angewandt, hier näht eine Arbeiterin nur Vorderteile, eine andere nur Falten, diese macht nur Aermel, jene wiederum besorgt nur die Garnierung u. s. f.

Naturgemäss ist, dass je weiter die Arbeitszerlegung ausgebildet ist, desto mehr die Werkstattarbeit im Vordergrund steht, da durch zu häufigen Hin- und Hertransport der Waren

[1]) Unter mittelbaren Heimarbeitern verstehe ich die durch Vermittlung eines Zwischenmeisters für den Konfektionär arbeitenden Heimarbeiter im Gegensatz zu den unmittelbaren, d. h. vom Konfektionär selbst beschäftigten Heimarbeitern (vergl. a. S. 62).

von der Heimarbeiterin zur Werkstatt und mehrmals weiter zu einer andern Heimarbeiterin zu viel Zeit verloren gehen würde und auch die Waren selbst leicht schmutzig und unansehnlich werden können. Die Gründe, welche das Zwischenmeistersystem sich auch hier so entwickeln liessen, sind, dass die Zwischenmeister erfahrener sind in der Verarbeitung als der einzelne Heimarbeiter, dass sie dem Unternehmer eine gewisse finanzielle Bürgschaft bieten und schliesslich, dass sie auch grosse Mengen schneller liefern können. Soweit unmittelbare Heimarbeit vorkommt, handelt es sich meist um Familienarbeit: Mutter und Töchter oder Schwestern arbeiten gemeinsam und schaffen dadurch ein grösseres Quantum.

Eigene Werkstätten der Konfektionäre kommen nur in kleinerem Umfange vor, eine von mir aufgesuchte Firma beschäftigte neben ca. 250 Zwischenmeistern mit 16—1800 Heimarbeiterinnen nur — 20 Arbeiterinnen in eigenen Räumen zur Anfertigung von Sachen, die man nicht gern aus dem Hause gibt, damit sie nicht vorzeitig der Konkurrenz zu Gesicht kommen. Aus diesem Grunde hat man auch vielfach mit den Zwischenmeistern vereinbart, dass diese nur für die eine bestimmte Firma arbeiten dürfen.

Von grösster Bedeutung ist auch hier die Mode, sie wechselt mit jeder Saison, so dass vorjährige Sachen nur zu sehr reduzierten Preisen zu verkaufen sind: nicht nur der Detaillist, sondern auch die Konsumentin kennt durch die Modejournale etc. genau die neuen Moden und nimmt nichts vorjähriges. Da aber hier das Reisegeschäft vorherrscht, ist die Saison nicht so zusammengedrängt und das bewirkt dann, dass immerhin ein beträchtlicher Teil der Arbeiterschaft ganzjährig beschäftigt werden kann. Im Konfektionshaus selbst ist das ganze Jahr hindurch flott zu tun: für das Wintergeschäft wird bis Pfingsten gemustert, dann gehen die Reisenden auf die Tour und die ihnen gewöhnlich auf August—September-Lieferung bestellten Sachen werden nunmehr angefertigt. Im August kommen die Pariser Wintersachen heraus und die Konfektionäre fahren nun nach dort, „mustern nach“, um den Ende August und September auf der Durchreise nach Berlin kommenden Kunden das Neueste zeigen zu können.

Der weiteren Verbreitung des Eigenbetriebs steht im Weg

die enorme Menge von verschiedenen Mustern, die jede Saison neu herausbringt. Dies ist bedingt durch das Bestreben vieler Damen, nicht die gleiche Bluse zu tragen wie andere Damen. Namentlich in Klein- und Mittelstädten wird hierdurch das Geschäft besonders erschwert, und ein Muster — besonders in besseren und mittleren Genres — darf nach solchen Plätzen nur einmal verkauft werden, damit nicht etwa einmal die Frau Bürgermeister ebenso angezogen zum Kaffee kommt wie die Frau Amtsrichter. Dieser Individualismus der Kleidung zwingt eben den Konfektionär mit einer grossen Zahl Muster in die Saison hineinzugehen, oder, wie mir ein Grossindustrieller sagte, „wir haben in jeder Saison 1500—1800 verschiedene Muster, die 100, 300, 500 mal angefertigt werden; brauchten wir 30—50 Muster und könnten diese einige 10000 mal kopieren, so würden wir vielleicht vorteilhafter in eigenen fabrikmässigen Grossbetrieben arbeiten lassen können."

Schliesslich sei noch hier eine nicht uninteressante neuere Form der Blusenherstellung registriert, es handelt sich um eine allerdings nur vereinzelt vorkommende Aenderung des Verhältnisses zwischen Konfektionär und Zwischenmeister, die darin gipfelt, dass der Konfektionär nur noch Grossist ist und vom Fabrikanten (als den man den ehemaligen Zwischenmeister bezeichnen kann) die fertigen Blusen kauft, die nicht mehr wie bisher aus dem Konfektionär gehörigen Stoffen im Lohnwerk, sondern aus vom Fabrikanten eingekauften Stoffen im Preiswerk hergestellt werden. Ferner ist nicht mehr das Entwerfen der Muster Arbeit des Konfektionärs, sondern dies besorgt der Inhaber solcher „Blusenwerkstatt" und der Konfektionär kauft wie jeder andere Grossist nach dessen Mustern oder Lager was ihm konveniert. Bei diesem Modus, der allerdings, wie man mir versichert, nur die Ausnahme ist, ist also der Konfektionär nur noch Engroshändler und hat mit der Herstellung noch weniger wie sonst zu tun.

Wir haben bisher in diesem Abschnitt die in der gesamten Damenkonfektion übliche Betriebsweise erörtert und dabei äusserste Dezentralisation der Arbeit festgestellt. Der Konfektionär beschränkt sich darauf zu bestimmen, in welcher Art das Stück, zu dem er Stoff und Zutaten liefert, gearbeitet sein soll und überlässt alles weitere dem Zwischenmeister. Aber

auch dieser lässt nicht nur in seiner Werkstatt, sondern auch noch weiter in der kleinsten denkbaren Betriebseinheit, von der in ihrem Zimmer allein sitzenden Näherin arbeiten.

Fassen wir zusammen, so ergibt sich die Verbreitung des Zwischenmeistersystems hauptsächlich aus folgenden Gründen: das durch Mode und Saison bewirkte Streben nach Abwälzung des Risikos der technischen ausführenden Arbeit hat die geschilderte Organisation geschaffen, bei der dem Zwischenmeister entscheidend wichtige Arbeiten obliegen, die der Konfektionär meist nicht vornehmen will, der Heimarbeiter meist nicht vornehmen kann. Aus dem gleichen Gedanken heraus will der Konfektionär mit möglichst wenig Arbeitern zu tun haben, er verhandelt daher nur mit Zwischenmeistern, die selbst eine grosse Zahl Arbeiter zur Verfügung haben, d. h. ihm grosse Posten Ware liefern können. Dazu kommt als weiterer Grund, dass der Zwischenmeister die bei den grossstädtischen Entfernungen wichtige Rolle des Transporteurs der Ware von dem Arbeiterviertel, in dem seine Werkstatt liegt, zum Geschäftsviertel der Konfektion zu spielen hat.

Ermöglicht ist diese völlige Zersplitterung des Betriebs vor allem durch die wichtigste Maschine der Schneiderei, die Nähmaschine. Sie hat bewirkt, dass die Entwicklung der Betriebe in Schneiderei und Konfektion nicht in der Richtung der Vereinigung der Arbeitskräfte, sondern in der weiterer Trennung ging. Während sonst gerade die Maschine es gewesen ist, die die Arbeiter hineingezogen hat in die Fabrik, hat sie hier die Ausbreitung der Heimarbeit bewirkt.

Als Grund sei hier kurz erwähnt: die Nähmaschine wurde allmählich so verbilligt, dass der einzelne Arbeiter sie sich für seine Mittel anschaffen konnte, ihr Umfang und ihre Betriebsart durch menschliche Muskelkraft gestatten die Aufstellung auch in der Arbeiterwohnung, sie hat durch die Erfindung von Spezialmaschinen nichts von ihrer alten Bedeutung eingebüsst. Erst mit Aufkommen des elektrischen Betriebs mit Pferdekräften anstatt des Betriebs mit Menschenkräften wird ihr zugesetzt.

Diese durch die Nähmaschine und ihre Wesenheit begründete Tendenz zur Dezentralisation wird verstärkt durch das Angebot von für geregelte Arbeit in Fabriken ungeeigneten Arbeitskräften, wie verheiratete Frauen, gebrechliche Personen etc. Aber das Vorhandensein dieser Arbeitskräfte hätte nicht zu ihrer Beschäftigung geführt, wenn in etwaigen Grossbetrieben unter Anwendung entwickelterer Technik produziert würde[1]). Gewiss, es würde zuerst vielleicht möglich gewesen sein, infolge geringer Löhne mit der Fabrik zu konkurrieren, aber da mit fortschreitender Fabriktechnik die Lage der technisch rückständigen Betriebsform, hier also der Hausindustrie, zur Verschlechterung tendiert, so wird einmal bei diesem „Wettlauf des Menschen mit der Naturkraft", wie es Wilbrandt einmal genannt hat[2]), der Punkt erreicht, bei dem die Konkurrenzmöglichkeit aufhört, d. h. wo der Lohn, der dem Hausindustriellen gezahlt werden kann, unter dessen Selbstkosten sinkt, will sagen, so niedrig ist, dass der Heimarbeiter die durch die Arbeit verlorenen Kräfte nicht durch zweckdienliche Ernährung und Ruhe wieder seinem Körper zuführen kann.

Sind nun, so lautet die Fragestellung in den „Ergebnissen" dieser Arbeit, zu denen dieses Kapitel das Tatsachenmaterial zu liefern hat, sind Ansätze vorhanden zu einer grösseren Zentralisierung, sind Anfänge neuer Entwicklung da, welche uns zu der Annahme berechtigen, dass in der Konfektion das Verlagssystem ebenfalls nur überleitet vom handwerksähnlichen Kleinbetrieb zum industriellen Grossbetrieb, wie es seine Mission war in Spinnerei und Weberei, in der Schuhmacherei und anderen Industrien? Oder ist das heutige Betriebssystem der Konfektion so wirtschaftlich vollendet, dass es das letzte Stadium der Entwicklung darstellt — soferne man überhaupt ein „letztes" annehmen darf — und dass keinerlei Weiterbildungen zu konstatieren sind? Hier beantworte ich nur die letzte Frage,

---

[1]) s. a. Alfred Weber, Entwicklungsgrundlagen etc., S. 39: „Nicht etwa, wie man meinen könne, der Charakter der grossstädtischen Arbeitskräfte führte zur Ausbildung des neuen Frauenarbeitsgebiets als Hausindustrie, sondern das Entwicklungsstadium, in dem sich die Industrie noch zu befinden hatte . ."

[2]) Robert Wilbrandt, Arbeiterinnenschutz u. Heimarbeit 1906, S. 125.

indem ich auf verschiedenes hinweise, das zu der bisherigen Entwicklung im Gegensatz steht.

Da ist denn zunächst eine scheinbar nur kleine Abweichung zu nennen, die ich in der Erfurter Mäntelkonfektion feststellen konnte, die aber auch in Berlin hier und da anzutreffen ist. Die Firmen unterhalten bei diesem Erfurter System, wie wir es der Kürze halber nennen wollen, keine eigenen Fabriken[1]) im Sinn einer unter eigener Leitung stehenden Arbeitsstätte, sondern geben wie sonst die Stoffe zur Verarbeitung dem Zwischenmeister.

Aber die vier grösseren Firmen haben sämtlich einen Teil der Zwischenmeisterwerkstätten im eigenen Hause und diese Zwischenmeister sind ferner vertraglich verpflichtet, nur für diese eine Firma zu arbeiten. Da entsteht nun natürlich gleich wieder die Streitfrage, ob diese Zwischenmeister selbständig sind. Von der wirtschaftlichen Selbständigkeit der Zwischenmeister habe ich schon an anderer Stelle gehandelt, hier ist aber auch ihre rechtliche Selbständigkeit angezweifelt. Von denen, die die Meister für selbständig halten — es sind dies die Konfektionäre und die Zwischenmeister selbst — wird angeführt, dass seit Jahren ein Zwischenmeister Arbeitgeber-Gewerbegerichtsbeisitzer sei und dass alle Zwischenmeister, sobald sie über 1500 M. Jahreseinkommen aus ihrem Gewerbebetrieb haben, zur Gewerbesteuer herangezogen werden. Das beweist nun aber vorläufig doch nur, dass die Aufsichtsbehörde bezw. der Magistrat die Zwischenmeister für selbständig hält und noch nicht, dass sie selbständig sind. Die Gewerbeinspektion dagegen vertritt den Standpunkt, dass diese Meister, die nur für eine Firma arbeiten dürfen, auch nur als Werkmeister anzusehen sind, wenn sie auch das Recht haben, Arbeiter anzunehmen, zu entlohnen und zu entlassen, ohne dass der Konfektionär hierauf Einfluss hätte. Ohne uns in den juristischen Streit hier einzumischen, wollen wir zunächst einmal die Art dieser Betriebe erörtern und die Gründe festlegen, denen sie ihr Entstehen verdanken.

---

[1]) Wie Timm, Die Konfektionsindustrie und ihre Arbeiter, 1897, S. 23, anzunehmen scheint, der von „fabrikmässigen Betrieben in der Mäntelkonfektion in Erfurt“ spricht.

Es bestehen in Erfurt im ganzen 124 Betriebe der Damenmäntelkonfektion — ausschliesslich der Hausindustrie —, davon haben mehr als zehn Arbeiter 23 Betriebe mit 509 Arbeitern, weniger als zehn Arbeiter haben 101 Betriebe mit 534 Arbeitern [1]). Bei den 23 grösseren Betrieben entfallen also auf die Betriebseinheit 22,13 Arbeiter, bei den kleineren 5,28. Von den Arbeitern waren beschäftigt in Betrieben mit mehr als zehn Personen 48,8 %, in solchen mit weniger als zehn Personen 51,2 %. Dagegen betrug der Reichsdurchschnitt in der Schneiderei und Kleiderkonfektion nach der Berufszählung von 1907 in Betrieben mit mehr als zehn Personen 15,5 %, in solchen mit weniger als zehn Personen 84,5 % [2]). Wenn man auch berücksichtigt, dass die Reichszahlen sich auf die gesamte Schneiderei und Kleiderkonfektion beziehen, die Erfurter nur auf die Damenmäntelkonfektion, was ihrer Vergleichbarkeit natürlich einigen Abbruch tut, so kann man doch keinen Zweifel hegen angesichts der enormen Unterschiede, dass hier in Erfurt die Betriebe bedeutend grösser sind als an den andern Plätzen. Das wurde mir auch von dortigen Industriellen bestätigt, welche nach Möglichkeit den Zwischenmeister veranlassen, seinen Betrieb zu vergrössern, wovon alle Beteiligten Vorteil haben: die Konfektionäre, die lieber mit zehn Zwischenmeistern arbeiten, die jeder 20 Arbeiter haben, als mit 50 oder 70, die nur je 2—3 Leute beschäftigen — die Zwischenmeister, deren Verdienst natürlich ein wesentlich höherer ist — die Arbeiter, denen der Meister höhere Löhne zahlen kann als der kleine, der, um sein Auskommen zu finden, einen relativ höheren Teil des Lohns pro Stück für sich behält. Diese im eigenen Haus der Konfektionsfirma bestehenden Betriebe umfassen auch meist ca. 25—35 Werkstattarbeiter, wozu dann noch eine verschieden grosse Zahl von Heimarbeitern tritt, in einem Fall waren es nur 4, in einem andern 12—15.

Zu Beginn der Saison beteiligen sich auch hier die Zwischenmeister am Mustermachen und ihre Beschäftigung in der Saison richtet sich danach, ob sie eine glückliche Hand gehabt haben beim Entwerfen der Muster, andernfalls bekommen sie noch

[1]) Nach einer Mitteilung der Erfurter Gewerbeinspektion.

[2]) Siehe Tabelle 5 auf S. 42.

Aufträge auf die vom Konfektionär stammenden Muster. Da in diesen Werkstätten im eigenen Haus nur gute Arbeiter angenommen werden, so werden hier auch die besten Sachen angefertigt und namentlich aparte Genres, bei denen man noch ein besonderes Interesse daran hat, dass die Modelle nicht vorzeitig der Konkurrenz zu Gesicht kommen. Der Zwischenmeister erhält auch hier von der Firma den unzugeschnittenen Stoff und hat die fertige Pièce abzuliefern. Ist der Stoff vom Meister bezw. Zuschneider zugeschnitten und von der Einrichterin eingerichtet, d. h. sind Steifleinwand und Futter zugeschnitten, so steppt eine Arbeiterin, eine zweite macht die Handnäharbeit, der Bügler bügelt das Stück und eine dritte Arbeiterin fertigt es aus. Eine weitergehende Arbeitsteilung ist aus den vorher erwähnten Gründen auch in grossen Werkstätten bei der Damenmäntelkonfektion schwer durchführbar, die Fassons bleiben nicht dieselben, sondern ändern sich von Saison zu Saison und man kann darum eben nicht die Arbeit so zerlegen, dass jeder Arbeiter auf eine ganz bestimmte Manipulation eingedrillt ist. Der Antrieb der Maschinen erfolgt in diesen Werkstätten meist elektrisch. Wie jeder andere Zwischenmeister, so entlohnt auch dieser die Arbeiter, nimmt neue an und entlässt alte, ohne dass die Firma einen Einfluss darauf hätte.

Beachtenswert in dem Verhältnis zwischen Konfektionär und Meister ist der Mietmodus. Die Häuser, in denen diese hier erwähnten Werkstätten sich befinden, stehen im Eigentum der Konfektionäre und diese vermieten die Räume an die Zwischenmeister, die zunächst die Verpflichtung übernehmen, nur für diese Konfektionsfirma zu arbeiten und die in folgender Art die Miete zahlen: von dem mit der Firma vereinbarten Lohn für das Stück zieht bei der Regulierung die Firma 5—7 % als Miete ab, der Meister zahlt also nicht einen Pauschalbetrag als Miete, sondern einen prozentualen Anteil seines Lohneinkommens. Bei einer Firma ist das System noch dahin weiter ausgebaut, dass diese Abzüge für Miete nur bis zu einer bestimmten Höhe des Umsatzes erfolgen, um die Selbstkosten einzubringen. Fertigt der Meister also mehr an, so wird hierbei kein Mietskostenabzug vom Lohn gemacht, bezw. er bekommt diese Beträge als Gratifikation von der Firma beim Saisonabschluss zurück, hat also das grösste Interesse, möglichst

viel zu produzieren und auch der Konfektionär beschäftigt in erster Linie diese Werkstätten im eigenen Hause. Immerhin wird aber der grösste Teil der Produktion auch in Erfurt durch Zwischenmeister, die in ihren Werkstätten und in Heimarbeit wie in Berlin produzieren, hergestellt, nach mir gewordenen Informationen geschieht bei den einzelnen Häusern nur je ein Drittel bis ein Fünftel der Gesamtanfertigung in diesem Erfurter System.

Die Vorschrift, dass nur für den Vermieter gearbeitet werden darf, erklärt sich leicht daraus, dass man modern eingerichtete Werkstätten nicht zur Benutzung der Konkurrenz bauen wird. Die Ausbeutung der Modelle zu verhindern, ferner eine grössere Pünktlichkeit und Gleichmässigkeit der Lieferungen zu erzielen und sich einen Stamm guter Arbeiter zu halten, sind die Hauptgründe, welche die Konfektionäre zur Einführung dieses Systems veranlasst haben. Grossen pekuniären Vorteil im Sinne billigerer Produktion bieten sie nicht, wohl aber ist für die dort gefertigte Ware infolge der besseren Verarbeitung ein höherer Preis zu erzielen.

Warum aber, so wird man fragen, nehmen diese Firmen den Betrieb nicht in eigene Regie, sondern vermieten die Werkstätten an Zwischenmeister? Zunächst ist es eine eigenartige Antipathie gegen die Selbstproduktion, ein horror novi, den man in der Damenkonfektion auch sonst oft antreffen kann. Man kann hier oft noch Anhänger jener manchesterlichen „Freiheit“ finden, denen Gewerbeinspektion u. ä. als „Schererei“ erscheint[1]), mit der sie nichts zu tun haben wollen. Dazu kommt die bisherige stete allgemeine Uebung, die Ausführung der Produktion anderen zu überlassen und die eigene Arbeitskraft ungeteilt den Fragen des Absatzes zu widmen. Weiter wird angeführt, dass ein angestellter Werkmeister nicht solches Interesse an der Produktion hätte wie der selbständige Zwischen-

[1]) Dies sagt auch der Jahresbericht der Gewerbeaufsichtsbeamten etc. 1907 über Berlin: „Nur bei den Inhabern der Konfektions- und Putzgeschäfte ist in grösserem Umfang eine Abneigung gegen die Forderung der Gewerbeinspektion vorhanden, weil die fast immer aus dem Kaufmannsberuf hervorgegangenen Inhaber dieser Betriebe geneigt sind, ihre Unternehmungen für kaufmännische zu halten und oft die Anwendbarkeit der Arbeiterschutzbestimmungen auf ihr Personal bestreiten.“ Bd. I, S. 81.

meister (hier würde ein Prämiensystem die gleichen Dienste tun) und schliesslich, dass eine eigene Fabrik zu teuer wäre, weil — das ist die Pointe — dann der Konfektionär und nicht der Zwischenmeister die sozialen Lasten des Arbeitgebers zu tragen hätte. Das würde freilich eine Belastung des Konfektionärs sein, aber doch keine neue Belastung der Produktion, die etwa eine Verteuerung bewirken könnte, sondern nur eine Verschiebung der Lasten, die dann nicht mehr vom Zwischenmeister, sondern vom Konfektionär zu tragen wären. Hat aber bisher der Zwischenmeister einen Teil der Produktionskosten getragen und trägt sie jetzt der Konfektionär, so wird doch naturgemäss auch die entsprechende Einnahme nun dem Konfektionär zufallen, so dass dieser keineswegs neue Lasten zu übernehmen hätte.

Wie der vorhin erwähnte Streit zwischen Konfektionsindustriellen und Gewerbeinspektion auch ausfallen möge, sicher ist jedenfalls, dass sich diese Zwischenmeisterwerkstätten, in denen nur für einen Konfektionär gearbeitet werden darf, bei aller Selbständigkeit des Meisters in einzelnen Dingen doch bereits sehr einem eigenen Betrieb des Konfektionärs, einer Konfektionsfabrik nähern. Man wird diese Entwicklung darum im Auge behalten müssen.

Auch Berliner Industrielle tragen sich mit der Absicht, allmählich die besten Sachen im eigenen Hause herstellen zu lassen, ohne dass diese Projekte bisher in irgend welchem bedeutenden Umfang Wirklichkeit geworden wären. Aber die Anfänge einer andern, nicht minder bedeutsamen Entwicklung sind aus der Damenmäntelkonfektion zu melden, nämlich Versuche, den Zwischenmeister auszuschalten. Ich wiederhole, Anfänge und Versuche, die bisher nichts am Gesamtaussehen der Branche geändert haben, die aber doch von prinzipieller Wichtigkeit sind.

Einige Firmen der Mäntel- und Kostümkonfektion nämlich haben direkt an Heimarbeiter, nicht durch Vermittlung von Zwischenmeistern Arbeit ausgegeben und zwar haben diese Konfektionäre eine der Hauptarbeiten des Zwischenmeisters, das Zuschneiden des Stoffs, selbst übernommen. Der Heimarbeiter holt sich — wie das in der Herrenkonfektion vielerorts üblich ist — den zugeschnittenen und eingerichteten Stoff

und liefert das fertige Stück wieder ab. Einer der Gründe, diese Aenderung einzuführen, ist auch das Schmumachen der Meister zu vermeiden. Es ist also ein Teil des Produktionsprozesses in das Konfektionshaus verlegt, das Bedeutsame aber ist, dass hier der Konfektionär zum Arbeitgeber wird und nicht nur mittelbare, sondern unmittelbare Heimarbeiter beschäftigt. Dezentralisiert bleibt der Betrieb, aber der eine Eckpfeiler der Dezentralisation ist hier abgetragen. Die Zwischenmeister haben aber ein reges Interesse am dezentralisierten Betrieb, da sie mit ihm fallen und stehen und sie haben denn auch hiergegen lebhaft protestiert, worüber noch zu sprechen sein wird im Paragraphen über die Stellung der Arbeiterschaft zur Betriebsverfassung. Besonders empfinden es die Zwischenmeister unangenehm, dass an diese unmittelbaren Heimarbeiter — es können, da die Kontrolle durch den Zwischenmeister fortfällt, in diesem System nur tüchtigste Leute beschäftigt werden — oft sehr gute Sachen, für die auch hohe Löhne gezahlt werden, zur Verarbeitung gegeben werden, und dass ihnen dadurch die besten Aufträge und die besten Arbeiter verloren gehen.

Von den Werkstätten, die manche Konfektionshäuser haben zur Musteranfertigung, brauche ich hier nicht zu reden, da es sich offensichtlich hier um etwas ganz anderes handelt und sie zur Anfertigung der bestellten Waren niemals dienen, sondern nur zum Zweck der Geheimhaltung der neuen Muster errichtet sind. Ebensowenig gehören hierher die wenigen Eigenwerkstätten für ganz feine Massanfertigung und die Aenderungswerkstätten der Detailgeschäfte, in denen Kleinigkeiten an verkauften Stücken verändert werden, um sie passend zu machen. Uns interessiert nur die Art der Herstellung der Massen.

Geht man etwa durch die Berliner Konfektionsviertel und mustert die Firmenbezeichnungen an den Geschäftshäusern, so wird man leicht eine grosse Anzahl von Damenmäntel-„Fabriken“, Blusen-, Kostüm- und andren „Fabriken“ sehen und könnte zu den unrichtigsten Annahmen gelangen über die Betriebsverfassung der Konfektion, wenn man nicht wüsste, dass das Wort Fabrik hier in 99 von 100 Fällen ohne den geringsten Schimmer von Berechtigung gewohnheitsmässig gebraucht wird, ja, dass es Unternehmungen gibt, bei denen jeder Hausdiener den Namen der Firma, in dem das Wort Fabrik vorkommt, auf

seiner Mütze zu stehen hat, die aber ihre ganze Konfektion ausserhalb ihres Hauses arbeiten lassen! Man kann über dasjenige, was Kriterium der Fabrik sei, streiten und man tut es ja auch, darüber ist man sich aber überall einig, dass unter Fabrik ein Betrieb zu verstehen ist, in dem eine Mehrzahl von Arbeitern in den eigenen Räumlichkeiten des Unternehmers tätig ist, mag man im übrigen die Arbeitszerlegung, die Anwendung von Maschinen, das Automatische der Arbeit oder eine bestimmte Zahl von Arbeitern als Merkmal annehmen. Diese soidisant-Fabriken sind eben nichts anderes als Zentralstellen von auf Verlagsystem gegründeten Unternehmungen und somit schon vorher besprochen, hier wollen wir nur wirkliche Fabriken aufführen.

Da ist aus der Berliner Damenkonfektion eines Experiments Erwähnung zu tun, das um 1893 von einigen amerikanischen Geschäftsleuten in Berlin ausgeführt wurde. Sie legten eine Fabrik an, die für 5—600 Arbeiter eingerichtet war und in der die neuesten Maschinen mit elektrischem Antrieb versehen aufgestellt waren. Dies Unternehmen hat aber nur kurze Zeit bestanden. Was seinen Zusammenbruch herbeigeführt hat, konnte ich nicht mehr positiv ermitteln, speziell nicht, ob er erfolgte unter Absatzschwierigkeiten, die ein nach der alten Methode arbeitendes Geschäft auch ruiniert hätten oder aus Gründen, die in der Wesenheit des Fabrikbetriebs liegen. Jedenfalls hat sich hier das Wort bewahrheitet „vestigia terrent" und es ist, soviel ich höre, nur noch einmal dieser Versuch in der Berliner Damenkonfektion in kleinem Massstab und ebenfalls mit negativem Erfolg wiederholt worden. Der Fehler der vorgenannten Unternehmer scheint mir darin zu liegen, dass sie ein in Amerika unter anderen Wirtschafts- und Arbeiterverhältnissen vorteilhaftes System hier gleich im grossen beginnen wollten. Ob nicht, wenn man in kleinerem Massstab vorsichtig sondierend mit dem Fabriksystem angefangen hätte, ein besseres Resultat erzielt worden wäre, das ist eine Frage, die ich offen lassen muss.

Dass in der Blusen-, Schürzen- und Juponskonfektion auch in Berlin in kleinem Umfang Eigenbetriebe vorkommen, hatte ich erwähnt. In grösserem Massstab treffen wir sie an anderen Orten, so hatte ich Gelegenheit in einer süddeutschen Gross-

stadt eine Schürzenfabrik zu besichtigen. Es wurde ein gutes Mittelgenre hergestellt, und der ursprüngliche Grund der Errichtung einer Fabrik war gewesen, dass man nicht genug hatte in Heimarbeit produzieren können. Die von der Firma beschäftigten Heimarbeiterinnen, sowohl die in der Stadt wie die auf dem Lande wohnenden, betrachteten ihre Tätigkeit meist als Nebenerwerb und widmeten sich dieser erst, wenn sie ihre Arbeit im Hause oder auf ihrem ländlichen Besitz vollendet hatten, ausserdem war auch die Ausführung der Arbeit eine schlechte. Weil also durch Beschäftigung von Heimarbeitern nicht die nötige Produktenmasse erzielt wurde, ging die Firma von dem extensiven zum intensiven Betrieb über und lässt heute alle besseren Sachen in der Fabrik herstellen und nur noch die geringeren Qualitäten werden durch Heimarbeiter gearbeitet. Aber auch diese stehen direkt mit der Firma in Verbindung, nicht nur die städtischen, sondern auch die ländlichen, die mit der Post die zugeschnittenen Stoffe geliefert bekommen und die fertigen Sachen ebenso zurücksenden, ohne dass ein Zwischenmeister oder sonstiger Vermittler in Funktion zu treten braucht. In der Fabrik aber wird nun bedeutend mehr geleistet, zunächst weil die Arbeiterin regelmässig den ganzen Arbeitstag schafft, sodann ist der Antrieb der Maschinen elektrisch, was ebenfalls die Produktivität der Arbeit steigert und schliesslich kann durch Anwendung von Spezialmaschinen mehr geleistet werden. Neben den schon in anderem Zusammenhang erwähnten Knopflochmaschinen sind hier besonders die mehrnadeligen Nähmaschinen zu nennen: während die jedermann bekannten gewöhnlichen Nähmaschinen nur eine Nadel haben, haben diese Maschinen 2, 3, 4, 5, 6 Nadeln, nähen also auf einmal nebeneinander mehrere Nähte — sie werden auch in der Wäschefabrikation zum Nähen von Faltenhemden verwandt —, arbeiten exakter und bedeutend schneller, als wenn jede Naht allein von einer einnadeligen Maschine genäht werden müsste.

In einem ländlichen Industriebezirk des Königreichs Sachsen fand ich eine Unterrock- und Hemdenfabrik, die nur mittleres und billiges Genre herstellt (aus Barchent, Molton, Leinen oder Tuch) und daher nicht so den Schwankungen der Mode unterworfen ist wie die Seidenjuponskonfektion. Jedes

Jahr werden auch hier neue Muster aufgenommen, aber die alten werden nicht entwertet durch eine Aenderung des Geschmacks, sondern werden noch zu bisherigen Preisen weiter verkauft, man kann also auf Lager arbeiten lassen, ohne eine Verdienstschmälerung befürchten zu müssen.

Diese Fabrik hat eine eigene Elektrizitätsanlage: ein 35 HP. Diesel-Motor treibt 2 Dynamos und speist 120 Nähmaschinen, liefert ferner für Fabrik und Wohnung des Besitzers das Licht und gibt auch noch an einige kleine Fabriken Kraft ab. Von Spezialmaschinen traf ich in diesem Betrieb ausser den mehrnadeligen Nähmaschinen, die für die Bordennäherei benutzt werden, besonders Hohlsaumnähmaschinen, Tambourir- und Kurbelmaschinen zum Aufsticken von Verzierungen, ferner besondere Maschinen zum Nähen der Verzierungen in Bogenform (sogen. Bogmaschine). Beschäftigt werden nur Arbeiterinnen, auch in der Zuschneiderei und beim Plätten. Da eine Arbeiterin möglichst stets die gleiche Maschine bedienen soll, um mit ihr vertraut zu werden, so besteht ausgedehnte Arbeitszerlegung. Ein einfacher Unterrock wird, nachdem er zugeschnitten und eingerichtet ist (1 und 2), gesteppt (3), eine nächste Arbeiterin macht den Sattel (Taille) und Falbel (Voulant) (4), eine weitere näht die Borden oder die Bogen mit der Bogmaschine (5), im letzteren Fall wird das „Gebogte“ noch ausgeschnitten (6), eine Arbeit, die meist in Heimarbeit geschieht und zwar gewöhnlich von Kindern vorgenommen wird und endlich werden, wieder in der Fabrik, die Knöpfe angenäht und das Stück sonst ausgefertigt (7) und schliesslich geplättet (8). Sonst wird, soweit Arbeitszerlegung angewandt wird, keine Heimarbeit benutzt.

Für die Heimarbeiterinnen werden die Sachen zugeschnitten ausgegeben und sind von diesen bis auf Knöpfe und Knopflöcher fertig zu machen. In Heimarbeit werden nur billige Arbeiterhemden aus Barchent genäht, im ganzen etwa ein Drittel der Produktion. Da hier jede Arbeiterin, die gewerbliche Arbeiterin im Hauptberuf ist, in der Fabrik arbeiten kann, sobald sie nur will, ist die Heimarbeit hier wirklich nur Nebenerwerb verheirateter Frauen. Es wird daher verhältnismässig auch nur wenig geschafft und da andere Arbeitskräfte hier nicht zu bekommen sind, so hat sich die Firma entschlossen, in einer

Grossstadt Niederschlesiens eine Ausgabestelle für Heimarbeit zu errichten, da sie dort die geeigneten billigen Arbeitskräfte zu finden glaubt: also eine Rückwanderung der Industrie vom Lande in die Stadt, um sich die Arbeitskräfte der grossstädtischen Hausindustrie nicht entgehen zu lassen! Freilich nur für die Herstellung geringwertiger Artikel mit niederer Technik, die besseren Sachen werden nach wie vor fabrikmässig hergestellt, ihre Anfertigung ist infolge der technischen Erfordernisse hausindustriell überhaupt nicht möglich oder doch wirtschaftlich nachteilig. Die Sonderunkosten des Fabrikbetriebs für Regiekosten, Verzinsung des Gebäudes, Heizung, Sozialversicherung etc. belaufen sich auf etwa $2^1/_2$—$3^1/_2$ % vom erzielten Umsatz. Da die Konkurrenz, welche hausindustriell arbeiten lässt, aber nicht so gute und saubere Ware hat, so kann diese Fabrik auch dort, wo ihre Nominalpreise ein wenig höher sind, die Konkurrenz der Heimarbeitsprodukte wohl aushalten, indem sie nicht durch Niedrigkeit der Preise, sondern durch die Güte der Waren die Konkurrenz aussticht.

Wenn ich diese mir bekannt gewordenen Abweichungen der Betriebsweise vom üblichen Typ hier behandelt habe, so geschah das selbstverständlich nicht um zu zeigen, dass einige tausend Arbeiter für einige Millionen Mark Ware unter anderen Bedingungen herstellen als die grosse Menge. Es kommt hier nur darauf an zu beweisen, wie neue Betriebsformen allmählich aus mannigfachen Gründen sich in den alten entwickeln „wie das Hühnchen im Ei“ und darum sind eben Abweichungen prinzipieller Art hier zusammengetragen, aus denen wir die Entwicklungsfaktoren abzuleiten vermögen.

Zunächst aber wollen wir, nachdem bisher nur von der deutschen Konfektion die Rede war, auch die Gestaltung der Betriebsverhältnisse in anderen für unsere Industrie in Betracht kommenden Ländern wenigstens in Umrissen kennen lernen, um zu sehen, wie dorten die Entwicklung verlaufen ist.

Eine grosse Aehnlichkeit mit den deutschen Verhältnissen weist Frankreich auf. Die Entstehungszeit der Konfektion ist dieselbe, die man bisher in Deutschland gewöhnlich angab, 1840 wurde das erste Damenkonfektionshaus gegründet und die Entwicklung der Konfektion geht nun sehr schnell „au milieu du siècle la confection est entrée dans les

moeurs“ [1]). Die Betriebsgestaltung ist gleichfalls dieselbe wie in Deutschland „les confectionneurs n'occupent chez eux qu'un petit nombre d'ouvriers“ [2]), lassen vielmehr ebenfalls ausser Hause arbeiten und zwar geben sie die zugeschnittenen Stoffe — so meist in der Herrenkonfektion — an einzelne unmittelbare Heimarbeiter oder sie liefern den Stoff im Stück an den Zwischenmeister, oder wie er hier heisst „(sous) entrepreneur“ bezw. „entrepreneuse“. Mit der Konfektion hat sich dann die grossstädtische Hausindustrie und das hausindustrielle Werkstättensystem immer weiter ausgebreitet und ist wie in Deutschland die vorherrschende Betriebsform geworden, „la fabrique ne joue pas encore un rôle considérable dans la confection [3]),“ während in der Damenmassschneiderei bei den grossen Pariser Häusern eine Vergrösserung der eigenen Werkstätten zu konstatieren ist. Aber das Zwischenmeistersystem besteht nicht mehr ausschliesslich, sondern auch hier sind Ansätze zu neuen Bildungen vorhanden, freilich handelt es sich in der grossen Damenkonfektion zunächst noch um vereinzelte Versuche, die noch keine grossen Erfolge aufzuweisen haben. Aftalion berichtet nur von einem Pariser Haus, „qui possède une vaste manufacture au centre de Paris pour la confection de luxe, a ainsi en outre installé, a l'une des extrémités sud de Paris . . . une fabrique d'une centaine d'ouvriers; un moteur de cinq chevaux fait tourner les machines à coudre. Des essais de division, d'organisation rationelle du travaille sont faits: on ne réussit pas aussi bien que pour le vêtement d'homme“ [4]).

Bedeutender dagegen ist das Fabriksystem in der kleinen Konfektion, in Paris wie in der Provinz werden in eigenen Fabriken viel Blusen und Jupons hergestellt, in Saint-Quentin z. B. beschäftigen drei Firmen in ihren Fabriken über 400 Arbeiter, ausserdem allerdings auch noch eine grosse Zahl Heimarbeiter. Ebenso haben sich in Lille eine Reihe von Konfektionsfabriken dieser Art entwickelt. Also im ganzen dasselbe, was wir in Deutschland sahen: in der völlig von Mode und Saison

[1]) Aftalion, Le développement de la fabrique et le travail à domicile dans les industries de l'habillement, S. 65.

[2]) Ebenda, S. 65.

[3]) Ebenda, S. 81.

[4]) Ebenda, S. 83.

beherrschten grossen Konfektion hausindustrielles Werkstättensystem und Heimarbeit — in der kleinen Konfektion, die dieser Tyrannis nicht ganz so unterworfen ist, wenigstens schon vereinzelte Eigenbetriebe, Konfektionsfabriken.

Wenden wir unsern Blick nach Grossbritannien, so sehen wir, dass hier in der Damenkonfektion (women's wholesale tailoring) das Fabriksystem bereits weiter verbreitet ist als auf dem Kontinent. „This trade is, to a greater extent than is the case with men's tailoring, carried on upon the premises of the employer. Many goods shops have their own skirt room. Some employers, however, put out all their work, either to small workshops or to home-workers“ [1]). Die Herstellung von Mänteln und Kostümen geschieht zum grossen Teil in Fabriken, die mechanische Kraft anwenden (factories), und geht unter ausgedehnter Arbeitszerlegung vor sich.

Ermöglicht wird diese Massenanfertigung dadurch, dass der Geschmack des Publikums nicht so individualistisch ist wie in Deutschland, wo nach kleineren Plätzen bessere Genres oft nur einmal verkauft werden können. Ferner ist die Absatzorganisation in England anders als bei uns: die meisten Konfektionäre verkaufen nämlich nicht direkt an den Detaillisten, sondern an einen Grossisten, der sich zwischen Fabrikant und Kleinhändler eingeschaltet hat und der seine Bestellungen so frühzeitig aufgibt, dass der Konfektionär, wenn auch nicht das ganze Jahr, so doch einen grösseren Teil desselben als in Deutschland, gleichmässig produzieren kann, ohne dass er das Risiko des Lagergeschäfts zu tragen hätte. Den englischen Konfektionär nehmen also die kommerziellen Fragen des Absatzes nicht so stark in Anspruch wie den deutschen und er kann in entsprechend stärkerem Mass der Fabrikation selbst seine Aufmerksamkeit zuwenden. Also eine Eindämmung des krassen Saison- und Modewechsels mit dem Effekt: Zunahme des Fabriksystems.

Daneben freilich besteht auch heute noch das hausindustrielle Werkstättensystem — meist als sweating system bezeichnet — mit dem contractor, sweater, middleman bezw. middlewoman an der Spitze und die Einzelheimarbeit in der

[1]) Mrs. Carl Meyer and Clementina Black, Makers of our clothes. S. 67.

bekannten Weise. Immerhin aber hat unter dem Einfluss der englischen Heimarbeitergesetzgebung namentlich seit 1895 die Heimarbeit aufgehört, die Betriebsform zu sein, die dem Unternehmer keine sozialen Pflichten auferlegt, und mit diesem Prinzip, nicht nur den Fabrikarbeiter, sondern auch den Heimarbeiter zu schützen, ist ein weiterer Anreiz für den Kapitalisten, in Heimarbeit arbeiten zu lassen, beseitigt.

Noch mehr aber ist in der kleinen Konfektion das Fabriksystem ausgedehnt, bei der wir es ja auch in Deutschland und Frankreich fanden und zwar gibt es sowohl geschlossene Fabrikbetriebe als auch Fabrikbetriebe mit Heimarbeit kombiniert, wobei dann gewöhnlich das Zuschneiden und Steppen in der Fabrik, das Handnähen in der Heimarbeit geschieht.

Kurz: soweit heute die Herstellung der Konfektion noch nicht in eigenen Fabriken geschieht, hat doch der Konfektionär einen grösseren Anteil am Produktionsprozess, als es in Deutschland gemeiniglich der Fall ist.

Das eigentliche Heimatland der Konfektionsfabrik ist Nordamerika und man bezeichnet auch in Konfektionskreisen den arbeitsteilig organisierten Fabrikbetrieb oft als amerikanisches System.

Die wechselreiche und interessante Geschichte der Betriebsformen der amerikanischen Konfektion, die hier nur angedeutet werden kann, zeigt nach anfänglichem Fabrikbetrieb eine lange Zeit den Zwischenmeisterbetrieb und die Heimarbeit als dominierend, während in neuester Zeit der Fabrikbetrieb sich schnell ausgedehnt hat. Wie Dora Landé berichtet, ist bereits um 1830 in New York Stapelware für den Absatz im Lande in Grossbetrieben hergestellt worden, die 300—500 Arbeiter beschäftigten. Es handelt sich hier freilich noch nicht um „Fabriken“ im strengen Sinne des Worts, denn irgendwelche maschinelle Technik wurde ebensowenig wie Arbeitszerlegung angewandt, sondern es handelt sich um handwerksmässige Individualbetriebe im grossen, in denen jeder Arbeiter sein Stück allein fertigstellte.

Jedoch bereits in den 40er Jahren fangen zunächst die Massschneider an, in der stillen Zeit für die Konfektion zu arbeiten in ihren Werkstätten bezw. Wohnungen und mit der enormen Zuwanderung — es ist die Zeit der Goldfunde in Kalifornien — auch deutscher Schneider fasst die Familienheimarbeit

zuerst Fuss: „sie (die Deutschen) sollen die ersten gewesen sein, die ihrer heimatlichen Gewohnheit gemäss zugeschnittene Röcke, Beinkleider und Westen in ihre Behausung nahmen, um sie dort in Gemeinschaft mit ihren Frauen und Kindern anzufertigen und zwar wiederum auf eine bisher in Amerika unbekannte Art — mit fester Arbeitszerlegung in Heften, Maschinennähen und Fertigmachen mit der Hand“ [1]). Das ist die Zeit der 60er Jahre, als durch die Erfindung und schnelle Verbreitung der Nähmaschine der Grund gelegt war zur Hausindustrie der heutigen Grossstädte, die Zeit, zu der die amerikanische Regierung die Einwanderung mit allen Mitteln förderte, zu der aber auch schon der bislang leichte Erwerb von Land einige Erschwerungen erfuhr und die ganz mittellosen Einwanderer es nicht mehr zum selbständigen Farmer bringen konnten, sondern als Proletarier in den Grossstädten verblieben. Die Folge dieser Einwanderung war ein beträchtlicher Lohndruck und zwar war dieser umso stärker, als sich nicht nur die Zahl der Arbeitanbietenden vermehrt hatte ceteris paribus, sondern als die neu hinzutretenden Arbeiter aus Ost- und Südeuropa einen viel niedrigeren standard of life hatten und daher das hochstehende amerikanische Proletariat stets unterboten.

Was bedeuten diese Tatsachen nun für die Konfektion insonderheit? Die bunt zusammengewürfelte, aus allen Nationen stammende Menschenmasse war für die Arbeit in geschlossenen Fabriken, in denen straffe Ordnung gehalten werden muss, unverwendbar, andererseits aber gewährte sie durch ihr massenhaftes Auftreten und ihre Notlage dem Fabrikanten die Möglichkeit, seine Produkte billiger herstellen zu können und zwar ausser Hause durch Zwischenmeister. Diese boten dem Konfektionär die Herstellung der Kleider zu so billigen Preisen an, dass der Fabrikbetrieb hier nicht mehr konkurrieren konnte und in den 70er und 80er Jahren ging ein grosser Teil der Fabriken ein, die Hausindustrie der Zwischenmeister verdrängte sie. Wie auch Florence Kelley bemerkt: „Die Fabriken können mit dem sweating system nicht erfolgreich konkurrieren“ [2]).

[1]) Landé, Die Hausindustrie und ihre gesetzliche Einschränkung in den Vereinigten Staaten von Nordamerika, S. 149.

[2]) Kelley, Die gesetzliche Einschränkung der Heimarbeit in den Vereinigten Staaten von Nordamerika, S. 195.

Die Zwischenmeister standen ihrerseits häufig in Verbindung mit den Einwanderungsunternehmungen: kamen die Fremden an, unkundig der wirtschaftlichen Verhältnisse des Landes, meist ohne Kenntnis der Sprache und oft verschuldet an den Einwanderungsunternehmer, so mussten sie die Beschäftigung annehmen, die sich ihnen bot und wurden dann von einem Zwischenmeister engagiert, bei dem sie zunächst einmal die Ueberfahrtskosten abarbeiten mussten. Sie blieben auch weiter bei dem sweater tätig, wenn sie nicht sich bald zu akklimatisieren vermochten und es vorzogen, selbst Hammer zu werden und nicht stets Amboss zu bleiben, will sagen, bis sie selbst Zwischenmeister wurden und die Neuankommenden ebenso ausbeuteten, wie sie selbst einst ausgebeutet worden waren. Zwischen Konfektionär und Zwischenmeister hat sich dann noch eine zweite Mittelsperson eingeschoben, der „Contractor", der vom Konfektionär die Aufträge übernimmt, hauptsächlich für prompte Lieferung zu sorgen hat und die erhaltenen Aufträge dann auf Unterzwischenmeister verteilt.

Diese Entwicklung zur Dezentralisation hat ihren Höhepunkt in den 80er und 90er Jahren erreicht, dann setzte allmählich die Reaktion ein und zwar in zweierlei Gestalt. Die Schäden der Heimarbeit in sozialer und allgemein hygienischer Beziehung lösten die Gesetzgebung aus, bewirkten, dass durch Registrierung und Lizenzierung der Heimarbeiter, durch Gewerbeaufsicht und Bezeichnung der Heimarbeitsprodukte mit dem „tenement-made"-Zettel die Beschäftigung von Heimarbeitern nicht mehr so vorteilhaft wie bislang war. (Der Einfluss der Gesetzgebung auf die Entwicklung wird übrigens wegen der ungleichmässigen Ausführung der Gesetze sehr verschieden bewertet.)

Und zum andern: durch verbesserte Technik, motorischen Betrieb, sehr weitgehende Arbeitszerlegung und durch das Drängen der organisierten Arbeiterschaft nach Betriebswerkstätten gewann der zeitweilig ganz zurückgedrängte geschlossene Fabrikbetrieb an Bedeutung und ist heute die Betriebsform schlechthin. „When our manufacturers found it necessary — so schreibt mir ein sehr guter Kenner der Verhältnisse — to be up to date in their fashions in the ready-made clothing, it became necessary to establish factories in order that the gar-

ments might be made under their personal supervision. This system is gaining ground rapidly ... the home work has been practically discontinued." Ebenso wie in England ist auch hier das Fabriksystem in der Damenkonfektion vollständiger durchgeführt als in der Herrenkonfektion: „The ladies' wholesale tailoring is more completely improved in the factory system than is the men's tailoring."

Der grosse Streik, der vom Juli bis September 1910 währte, und an dem fast die ganzen 75 000 Damenkonfektionsarbeiter New Yorks teilnahmen, endigte mit einem Siege der Arbeiterschaft trotz der grossen Schwierigkeiten, die sich der einheitlichen Organisation eines aus allen Nationen stammenden Proletariats entgegenstellten[1]). „Die Verhandlungen mussten in den Versammlungen gewöhnlich ausser englisch noch in italienisch, jüdisch, lithauisch, böhmisch und polnisch geführt werden[2])." Die Arbeiter erlangten u. a. eine Lohnerhöhung von 20—25 %, eine Wochenarbeitszeit von 52 Stunden und setzten ferner durch, dass keine Arbeit ausser Hause gegeben werden darf, also Beseitigung der Heimarbeit in New York, dem Hauptplatz der amerikanischen Damenkonfektion! „I believe there is no work sent outside or to homes in the ladies' wholesale tailoring."

§ 6.

Der Produktionsprozess in der Herren- und Knabenkonfektion.

Die Ausführungen, die ich im vorhergehenden Paragraphen über den Einfluss der Mode und den hieraus resultierenden Saisoncharakter der Damenkonfektion gemacht habe, treffen in ihrer Substanz auch auf die Herrenkonfektion zu, aber ihre Bedeutung ist hier wesentlich geringer.

Die Mode hat hier nicht eine so ausserordentliche Machtstellung, dass von ihr der ganze Ge-

[1]) „Der Confectionair" schreibt hierüber am 21. Juli 1910: „ . . . an dem kritischen Tage des allgemeinen Ausstandes wurden in insgesamt 1200 Geschäften Zettel mit Streikaufforderungen und Instruktionen verteilt, die in dreierlei Sprachen, englisch, italienisch und — „jiddisch" geschrieben waren.

[2]) Vgl. Victor Borosini-Chicago, in der „Socialen Praxis" vom 9. März 1911: Drei Ausstände in der amerikanischen Kleiderkonfektion und Bekleidungsindustrie.

schäftsgang und die uns hier besonders interessierende Betriebsverfassung abhängig ist. Während in der Damenkonfektion die Mode nicht nur für teure, sondern auch für billige Sachen massgebend ist, ist ihr Einfluss in der Herrenkonfektion desto geringer, je billiger die Artikel sind. In der billigen sog. Arbeiterkonfektion folgt die Mode der der besseren Artikel in langsamem Tempo, ist doch aber heute schon bedeutender als früher. So schreibt mir ein Aschaffenburger Fabrikant: „es machen sich stets wechselnde Ansprüche geltend, während noch vor 5—6 Jahren hiervon keine Rede war.“ In der Anfertigung von Berufskleidung dagegen wird die Art des Artikels durch die Zweckmässigkeit bestimmt, neue Muster werden nur aufgenommen, wenn sie praktischer erscheinen als die bisherigen, eine Aenderung bloss um der Aenderung willen, als Selbstzweck kommt nicht vor.

Von grösserer Bedeutung dagegen ist die Mode in der mittleren und besseren Konfektion, sie folgt hier der „grossen“ Londoner Herrenmode und muss dies tun, wenn sie das Ziel, immer neue Kreise der Verbraucher, die sich bisher nach Mass einen Anzug anfertigen liessen, an sich zu ziehen, erreichen will. Weiter ist natürlich die das Geschäft ungeheuer befruchtende Wirkung der Mode, die das Publikum häufiger zu Neuanschaffungen veranlasst und so eine bedeutende Umsatzsteigerung bewirkt, nicht ausser acht zu lassen. Dies erklärt denn auch, dass die interessierten Industriellen sich die Einführung neuer Moden angelegen sein lassen und teils durch besondere Organisationen dahin streben, eine einheitliche Moderichtung für ihre Branche zu schaffen, „ohne dass der vielseitigen Gestaltung der Mode damit Abbruch geschieht und damit derselben eine gewisse Beweglichkeit zu verleihen“ [1]). Was aber den Charakter der Mode in der Herrenkonfektion von der in der Damenkonfektion scharf unterscheidet ist, dass bei ihr neue Schnitte und neue Farben neben den alten auftreten, dass — auch in guten Artikeln — vorjährige Muster nicht verdrängt werden bezw. die aus der früheren Saison stammenden Waren nicht entwertet und nur noch zu Spott-

[1]) Vgl. „Der Confectionair“ vom 2. Febr. 1911: „Eine einheitliche Moderichtung in der Knabenkonfektion.“

preisen loszuschlagen sind. Sondern neben neuen Fassons und Geweben, die jedes Jahr erscheinen, werden die vorjährigen noch weiter gekauft und auch vom Publikum gefordert. Vollends ein plötzlicher Modenwechsel innerhalb der Saison kommt hier nicht vor, so dass jene Zusammendrängung der Arbeit in wenige Saisonwochen und die entsprechende Arbeitslosigkeit in einem grossen Teil des Jahres, eben die durch die Mode bewirkte Saisonhaftigkeit des Geschäfts in der Herrenkonfektion nicht so krass ausgebildet ist.

Bevor wir nun die Frage, wie die Saisons liegen, beantworten können, müssen wir uns die Gliederung der Herrenkonfektion vergegenwärtigen. Wir sehen dann, dass der grösste Teil der Unternehmungen sowohl Sommer- als auch Winterkleidung macht, mithin beide Saisons ausnutzt, während ein kleinerer Teil der Unternehmungen nur oder doch vorzugsweise Sommergarderobe anfertigt (sog. Lüstersachen). Dieser letztgenannte Zweig der Industrie findet sich hauptsächlich im Herford-Lübbecke-Bielefelder- und auch im Rheydt-Gladbacher-Bezirk. Der Grund, weshalb diese Industrie sich gerade diese Gegenden als Standorte ausgesucht hat, ist leicht einzusehen: die Landbevölkerung, die sonst winters kaum irgend welche Beschäftigung hätte, war für diesen Teil der Industrie, der wiederum hauptsächlich nur im Winter Arbeiter beschäftigen kann, die geeignete Arbeiterschaft.

Während für diese Sommerkonfektion die Arbeitssaison — im Sinne der Anfertigungszeit, nicht die Verkaufssaison, die in die Monate Februar bis April fällt — vom Oktober bis in das Frühjahr hinein dauert, haben die Sommer- und Winterkleidung herstellenden Geschäfte zwei Hauptverkaufssaisons vom Februar bis April und vom August bis zum Oktober. Grössere Aufträge sind gewöhnlich auch vor den drei grossen Festen zu erledigen. Und schliesslich spielt die allgemeine wirtschaftliche Konjunktur mit, namentlich bei der Arbeiterkonfektion. Finden etwa im Ruhrgebiet grosse Streiks statt, die den Arbeiter zwingen, mit jedem Pfennig zu rechnen, so merkt dies der Kleiderfabrikant in Seifhennersdorf, Aschaffenburg und in anderen Zentralen der billigen Konfektion sehr bald an der grösseren Schwierigkeit des Absatzes.

Ob nun auch in der Anfertigung der Sachen bestimmte

Saisons eingehalten werden, hängt von mehreren Momenten ab; man kann sagen, je mehr die Mode von Einfluss ist und je grösser das Angebot von Arbeitskräften in den Hauptgeschäftsmonaten, desto mehr schränkt der Unternehmer den Betrieb in der stillen Zeit ein entweder durch Arbeiterentlassungen oder durch Reduktion der Arbeitszeit bezw. durch weniger Ausgabe von Arbeit an die Heimarbeiter. Der Unternehmer wälzt hierdurch das Moderisiko fort, soweit solches besteht und vermeidet den Zinsverlust, der eintritt, wenn er schon im Oktober und November Waren produziert, die er vor Februar bis März keinesfalls verkaufen kann.

In denjenigen Artikeln jedoch, die nicht der Mode unterworfen sind, und in denen auch ziemlich das ganze Jahr hindurch gehandelt wird, in denen die Saison nur die Zeit eines besonders flotten Geschäftsgangs, nicht die Zeit des Geschäftsgangs überhaupt darstellt, wird auch das ganze Jahr hindurch in einigermassen regelmässiger Weise produziert, namentlich dort, wo an geeigneten Arbeitern Mangel besteht. Ueberwiegt die Nachfrage nach Arbeitern, so sieht jeder Unternehmer zu, gute Kräfte zu behalten, da sie, wenn er sie am Ende der Saison entlässt, ihm auch für später verloren sind und zur Konkurrenz übergehen. Um diesen Arbeitermangel, über den in den Fachzeitungen der Unternehmer in den letzten Jahren viel geklagt wird, zu beheben, bezw. trotzdem die ganze Produktion rechtzeitig fertig zu stellen, arbeitet man eben längere Zeit im Jahre, fängt z. B. nicht erst im Januar, sondern schon im Oktober oder früher mit der Herstellung der Sommeranzüge an [1]), so dass die Saisons ungefähr ineinander greifen, sich gegenseitig ergänzen und die stille Zeit dadurch bedeutend eingeschränkt wird.

Das Geschäft ist überwiegend Reisegeschäft, angefertigt werden am liebsten nur bestellte Waren, soweit keine Aufträge vorliegen, arbeitet man aber — namentlich in der Stapelkonfektion — auch auf Lager, um, wenn sich die Aufträge häufen, die Kundschaft gut bedienen zu können.

---

[1]) So fand ich eine Unternehmung, die Knabenwaschanzüge bereits im August für den folgenden Sommer arbeiten liess und dies tun konnte, da diese Anzüge jahraus, jahrein in derselben Art gekauft werden.

Wenn wir uns der geographischen Verteilung der deutschen Konfektionsindustrie entsinnen, so finden wir zwischen Damen- und Herrenkonfektion einen in die Augen fallenden Unterschied. Nämlich: in der Damenkonfektion Konzentration des Standorts auf drei Grossstädte mit entscheidendem Uebergewicht Berlins, die Herrenkonfektion dagegen ist über ganz Deutschland verbreitet, gleichermassen in Gross- und Kleinstädten wie auf dem platten Lande. Welche Gründe waren für diese Entwicklung massgebend? Und was bedeutet diese Erörterung für das vorliegende Thema?

Zunächst scheint mir diese Konzentration des Standorts in der Damenkonfektion damit im Zusammenhang zu stehen, dass die ersten modernen Konfektionsgeschäfte sich in den Grossstädten entwickelten, während sie in den Kleinstädten erst später Fuss zu fassen vermochten und dass sie die nötigen Arbeitermengen nur in grösseren Städten zu der zweimal jährlichen Beschäftigung auf einige Monate bereit fanden. Aber das erklärt doch erst, warum die Damenkonfektion so entstanden ist, und noch nicht, warum sie heute diese Gestalt hat, warum sie sich gerade in diesen drei Grossstädten konzentriert hat und nicht in anderen. Die Gründe dürften in der Eigenart des Lagergeschäfts liegen, die auswärtigen und auch die ausländischen Käufer sind gewohnt, nach Berlin zu kommen und die Erfurter und Breslauer Firmen müssen nolens volens, wenn ihnen daran liegt an dem Durchreisegeschäft teilzunehmen, in Berlin wenigstens Verkaufsräume unterhalten und tragen so zu einer Stabilisierung des heutigen Zustandes bei.

Die später erwachsene Herrenkonfektion dagegen, die ihre Waren im Reisegeschäft absetzt, konnte sich in den Grossstädten, in denen sie teilweise entstand, nicht so wie sie es wollte weiter ausdehnen, da ein grosser Teil der Arbeiter schon in Beschlag genommen war von der Damenkonfektion. Sie konnte und musste sich daher andere Standorte suchen, verbreitete sich so allmählich über das ganze Reich und schuf sich eine Reihe von Gebieten als Zentren. Vielfach siedelte sie in der Nachbarschaft von Spinnereien und Webereien, deren Produkte sie gleich verarbeitete, und wo, wie schon im § 3 gesagt, auch Kombinationen von Weberei und Kleiderfabrik vorkommen, so in der Lausitz und dem Rheydt-Gladbacher Distrikt, oder in den schnell an-

wachsenden Industriestädten des Rheinlands und Westfalens, wo sie in den Frauen der Fabrikarbeiter Heimarbeiterinnen fand, wie sie sie brauchte, oder wie schon gezeigt in Landstädten, wo dann die Kleinbauern- und Parzellenbesitzerfamilien der Umgegend als Arbeiter tätig sind.

Diese Mannigfaltigkeit der Standorte, diese Verbreitung der Industrie über Stadt und Land hat nun aber auch bewirkt, dass das Betriebssystem sich den örtlichen Verhältnissen anpasste, anders gesprochen, dass wir hier eine grosse Anzahl verschiedener Betriebsformen feststellen können im Gegensatz zur Damenkonfektion, die in ihren drei Grossstädten überall das gleiche System eingeführt hat: Zwischenmeister, die teils in eigenen Werkstätten Arbeiter beschäftigen, teils die Arbeit von Heimarbeitern machen lassen.

Bei all der Verschiedenheit der Betriebsformen, die wir nun kennen lernen wollen, wird doch — man kann sagen überall — das Zuschneiden des Stoffes in der Zentrale besorgt. Ich brauche mit Willen diesen etwas farblosen Ausdruck „Zentrale" und spreche nicht von einer „Fabrik" [1]), um jene Räumlichkeiten zu bezeichnen, in denen die Ware zugeschnitten wird, während der sonstige Produktionsprozess ganz ausserhalb des Konfektionshauses geschieht. Wo ich vielmehr im folgenden von einer Fabrik sprechen werde, da handelt es sich um einen Betrieb, in dem das Produkt ganz oder doch überwiegend hergestellt wird.

Dass das Zuschneiden des Stoffes im Konfektionshaus selbst geschieht, ist typisch für die Herrenkonfektion und macht einen der hauptsächlichsten Unterschiede des Produktionsprozesses von dem in der Damenkonfektion aus. Bis etwa zu den 90er Jahren gab man auch in der Herrenkonfektion den nicht zugeschnittenen Stoff an den Schneider zur Verarbeitung. Das hat sich nun aber völlig geändert und zwar hauptsächlich, um das Schmumachen der Schneider zu verhindern, also um mit weniger Stoff auszukommen. Dass es sich in der Tat hier um oft wesentliche Ersparnisse des Konfektionärs handelt, illustriert ein Beispiel, das mir in einem Berliner Knabenkonfektionsgeschäft gezeigt wurde:

[1]) Dies tut z. B. Grandke, a. a. O., S. 158.

für einen Paletot bestimmter Grösse rechnet man 1,70 m Stoff und 10 cm Zuschlag (für Taschen etc.), also 1,80 m oder bei einer Anfertigung von 55 Stück 99 m. Gebraucht aber wurden nur 90 m, mithin tritt eine Ersparung von 9 m, also von ca. 10 % des Stoffs ein, die sonst dem Zwischenmeister zufallen würde, der den Stoff dann verarbeiten und die Ware für seine Rechnung verkaufen würde. Wenn trotzdem in der Damenkonfektion nur ganz vereinzelt im Konfektionshaus zugeschnitten wird, so ist dies daraus zu erklären, dass die Zuschneider hier im Jahr nur zweimal drei bis höchstens vier Monate beschäftigt werden könnten, aber doch für das ganze Jahr engagiert oder bezahlt werden müssten, wenn es gute Zuschneider sind, die man sich halten will.

Grösser aber ist die prinzipielle Bedeutung, welche darin liegt, dass zunächst überhaupt der Konfektionär zum Fabrikanten i. e. S. wird und dass durch das Zuschneiden im eigenen Betrieb die Stellung des Zwischenmeisters beträchtlich erschüttert wird.

Eine der Hauptfunktionen, die dem Zwischenmeister im Arbeitsprozess zufallen, ist das Zuschneiden, wie wir schon im vorigen Paragraphen sahen. Diese Arbeit setzt eine geschickte Hand voraus, nur der gelernte Schneider oder derjenige, der sich besonders auf diese Tätigkeit vorbereitet hat, kann sie so ausführen, wie es nötig ist, damit der Anzug sitzt. Ein unkorrekt vorgenommener Schnitt kann verderben, was oft die beste Näharbeit und Verbügelung nicht wieder gut machen kann, eine ungeschickte Hand braucht mehr Stoff, weil die Abfälle grösser sind, — kurz, bei einer Trennung der Arbeit in gelernte und ungelernte muss das Zuschneiden stets von einem gelernten Arbeiter ausgeführt werden. Das ist auch bei Anwendung der Zuschneidemaschine nicht anders: der Arbeiter, der das immerfort rotierende Kreismesser führt, muss alle Aufmerksamkeit auf die Arbeit richten, eine Ungenauigkeit macht nicht nur eine Stofflage, wie beim Handzuschneiden, sondern gleich 10 oder 20 unbrauchbar.

Warum ich nun aber dies alles hier betone, ist: durch das Zuschneiden im Konfektionshaus wird die Hauptarbeit dem Zwischenmeister abgenommen; folgt dieser sachlichen Ausschaltung auch die persönliche des Zwischenmeisters selbst? Die Antwort wird sich aus den folgenden Ausführungen ergeben.

Das Zwischenmeistersystem ist in der deutschen Herrenkonfektion nicht das ausschliessliche Betriebssystem wie in der Damenkonfektion, sondern neben ihm bestehen in grösserem Umfang auch das System unmittelbarer Heimarbeit und das Fabriksystem. In der Praxis kommen nun die verschiedenen Systeme nicht von einander geschieden vor, vielmehr sind Unternehmungen, die zwei dieser Betriebsformen oder auch alle drei anwenden, sehr häufig, so kommen namentlich oft zusammen vor Fabrik und unmittelbare Heimarbeit, und Zwischenmeistersystem und unmittelbare Heimarbeit. Auch örtlich sind diese drei Typen nicht scharf von einander getrennt. In den Grossstädten: Stettin und Berlin (in dem aber auch die andern Betriebsformen vorkommen) Zwischenmeister, in anderen wie Stuttgart mittelbare Heimarbeit und Fabrikbetriebe, oder in Elberfeld alle drei Formen. In ländlichen Bezirken: in der Oberlausitz und Reutlingen-Urach vorherrschender Fabrikbetrieb, im Rheydt-Gladbacher Distrikt und in Aschaffenburg meist unmittelbare Heimarbeit. Auch nach der Qualität der Waren allein lässt sich eine Scheidung der Betriebsformen nicht durchführen: billige Konfektion z. B. stellt Stettin mit Zwischenmeistern her, Rheydt-Gladbach in unmittelbarer Heimarbeit, Seifhennersdorf-Neugersdorf-Eibau wie Reutlingen-Urach in Fabriken.

Dieser Ueberblick zeigt, wie ausserordentlich schwierig eine systematische Behandlung ist, bestätigt, dass das praktische Leben in seiner Variabilität nicht in abstrakten Formen zu fassen und zu registrieren ist und legt dar, dass Gründe der verschiedensten Art — unter anderm auch noch der ganze Habitus, die Denkweise und die Gliederung der Bevölkerung — hier mitspielen. Wir werden eine zusammenfassende Systematik darum erst dann geben können, wenn wir die einzelnen Betriebsformen untersucht haben. Dieser Aufgabe wenden wir uns jetzt zu und betrachten zunächst das Zwischenmeistersystem.

Hier ist vorauszuschicken, dass eine feste Abgrenzung zwischen Einzelheimarbeiter und Zwischenmeister schwierig ist, da der einzelne Heimarbeiter leicht zum Zwischenmeister werden kann, wenn er z. B. Gelegenheit hat, einen grösseren Auftrag zu übernehmen, zur Ausführung aber der Hilfe von noch zwei, drei Arbeitern bedarf und diese hinzuzieht. Immerhin wird man in solchen Fällen kaum schon von einem Zwischen-

meistersystem sprechen können, vielmehr solche Fälle als Uebergangsformen bezeichnen müssen. Dies gilt auch für die Familienheimarbeit, bei der etwa Mutter und Töchter oder Schwestern gemeinsam arbeiten, man wird hier nicht das Familienmitglied, welches mit dem Konfektionshaus in Verbindung steht, unter dessen Namen geliefert und gelohnt wird, als Zwischenmeister bezeichnen wollen, ebensowenig wie die Arbeitsausgabestellen, die z. B. Gladbacher oder Herforder Firmen in der weiteren Umgebung errichtet haben, von denen die Arbeiter mit Arbeit versehen werden, an die sie liefern und die ihnen den Lohn auszahlen, jedoch nur im Auftrag des Unternehmers. Sie haben keinen Einfluss auf die Lohnfestsetzung, während der eigentliche Zwischenmeister mit dem Geschäft den Preis vereinbart und nun völlig selbständig mit dem Heimarbeiter den Lohn festsetzt. Die Selbständigkeit als Arbeitgeber und die rein gewerbsmässige Handhabung des Betriebs (Gegensatz: Familienarbeit) scheinen mir die Kriterien des Zwischenmeisters zu sein [1]).

Der Zwischenmeister holt aus dem Konfektionshaus den zugeschnittenen Stoff mit allen Zutaten bis auf Garn und Nähseide ab, diese muss er selbst stellen bezw. seine Heimarbeiter ebenso wie in der Damenkonfektion, da hier eine Kontrolle darüber, was wirklich verbraucht und was etwa veruntreut wird, schlechterdings nicht möglich ist. In vielen Geschäften erhält der Zwischenmeister auch den Futterstoff schon zugeschnitten, in anderen wiederum ist es Usus, dass er den Futterstoff im Stück erhält, so dass er selbst „einrichten" muss. Die Näharbeit wird nun entweder von Werkstattarbeitern ausgeführt oder der Zwischenmeister gibt sie an Heimarbeiter, die das Stück fertig zu nähen haben, während das Knopflochmachen und Bügeln meist in der Zwischenmeisterwerkstatt geschieht, namentlich dann, wenn dort eine Knopflochmaschine vorhanden ist.

[1]) Die Berliner Handelskammer (Denkschrift über die Heimarbeit in Berlin 1906, S. 33) „. . rechnet nur diejenigen Meister, welche 4 Heimarbeiter und darüber beschäftigen, zu den eigentlichen Zwischenmeistern." Die Personenzahl als Merkmal zu nehmen, ist aber m. E. immer misslich: wirtschaftliche Unterschiede prinzipieller Art brauchen zwischen einem Zwischenmeister (in dem im Text angeführten Sinn) der 3 Arbeiter beschäftigt und einem solchen, der 5—6 hat, nicht zu bestehen und bei dem Schwanken des Betriebsumfangs kann es leicht geschehen, dass jemand heute Zwischenmeister, morgen Heimarbeiter und dann wieder Zwischenmeister ist nach dieser Terminologie.

Eine bestimmte Arbeitsteilung besteht fast durchgängig, insofern ein Arbeiter nicht einen ganzen Anzug macht, sondern die einzelnen Stücke von „Spezialisten" angefertigt werden und zwar können wir in der Arbeiterschaft zwei ziemlich scharf von einander getrennte Gruppen unterscheiden: die Verfertiger von sogen. Grossstücken (Röcke, Gehröcke, Sackos, Fracks, Paletots) sind gelernte Schneidergesellen, die von der Massarbeit zur Konfektion abgewandert sind, und die Arbeiterinnen, die Hosen und Westen machen und nur angelernt sind, keine handwerksmässige Lehre durchgemacht haben. Die zuerst genannten Grossstückarbeiter machen das Stück ganz fertig wie in der Massschneiderei, nur die Arbeiten des Zuschneidens und Bügelns sind abgetrennt und verselbständigt. Häufig ist auch das Annähen der Knöpfe eine Arbeit, die einer besonderen Arbeiterin in der Werkstatt obliegt.

Die Gesellen [1]) arbeiten nun entweder in der Werkstatt des Zwischenmeisters oder in ihrer eigenen Wohnung und zwar wird dieses entweder — oder entschieden darnach, ob die Gesellen verheiratet oder ledig sind. Da die ledigen meistenteils nur eine Schlafstelle haben, tagsüber also gewissermassen keine Wohnung, so müssen sie in der Werkstatt ihres Zwischenmeisters arbeiten, oder wenn dieser keine Werkstatt hat und ganz auf die Beschäftigung von Heimarbeitern eingerichtet ist — es ist dies aber eine Minderheit der Fälle — in der Werkstatt eines andern Meisters als „Sitzgesellen" arbeiten. Dieser Meister, gewöhnlich auch „Platzmeister" genannt, hat entweder zufällig in seiner Werkstatt noch freie Arbeitsplätze, weil er selbst nicht genug Arbeiter hat oder aber er betreibt die Platzmeisterei direkt als Geschäft, mietet eine Werkstatt, stellt Maschinen auf und vermietet meist gegen einen bestimmten Teil des Wochenlohns ca. 10 % den Platz an solche Arbeiter.

Verheiratet sich der Geselle aber, so wird er fast ausnahmslos zum Heimarbeiter [2]) notabene unter dem Zwischenmeister-

[1]) Ich nehme diesen Ausdruck, um den Unterschied zwischen den gelernten und ungelernten, blossen Konfektionsarbeitern zu bezeichnen.

[2]) Auf dem Verbandstag der Schneider, Schneiderinnen und Wäschearbeiter Deutschlands von 1910 erklärte ein Delegierter, dass in München die

system, anders liegen die Verhältnisse, wenn er in Fabriken tätig ist, wovon nachher zu sprechen sein wird. Dies Bestreben, in der eigenen Wohnung zu arbeiten, und bestände diese auch nur aus der typischen „Stube und Küche" erklärt sich manchmal wohl aus prinzipieller Abneigung gegen die fest normierte Arbeitszeit in den Werkstätten des Zwischenmeisters, zum Teil auch daraus, dass manche Zwischenmeister sich von dem Gesellen, der für sie in ihrer Werkstatt arbeitet, eine Art Platzmiete zahlen lassen bezw. den Heimarbeiterlohn etwas höher ansetzen wie den Lohn für die gleiche Arbeit, falls sie in der Werkstatt vorgenommen wird. Ausschlaggebendes Motiv ist aber, auch die Arbeitskraft der Frau mitbenutzen zu können. Der Umfang, in dem die Frau mitarbeitet, ist sehr verschieden je nach dem Verdienst des Mannes, der Zahl der Kinder, dem Alter, in dem diese stehen, aber eine Beteiligung an der Arbeit des Mannes ist die selten durchbrochene Regel. Der letzte Grund dafür, auch die Frau zu dieser gewerblichen Arbeit heranzuziehen, liegt eben in den Lohnverhältnissen begründet: der Arbeiter kann oft von dem, was er selbst verdient, seine Familie nicht erhalten, darum muss eben die Frau mithelfen. Doch davon später mehr. Dass der Schneider, der mit seiner Frau arbeitet, leicht selbst wieder einige Arbeiter annimmt, sich von seinem bisherigen Zwischenmeister emanzipiert und selbst zum Zwischenmeister wird, ist eine Entwicklung, die man häufig beobachten kann. Diese Grossstückarbeiter stehen übrigens oft auch unmittelbar mit dem Konfektionär in Verbindung unter Umgehung des Zwischenmeisters, aber feste Grenzen lassen sich hier nicht ziehen, weil sie selbst sich leicht zum Zwischenmeister entwickeln.

Die zweite Arbeitergruppe in der hier vorgenommenen Unterscheidung sind die Hosen- und Westenmacherinnen. Für diese Artikel besteht überwiegend das Zwischenmeistersystem in Berlin und Stettin, unmittelbare Heimarbeit ist hier selten und zwar sind die Gründe hierfür, das man zunächst lieber z. B. mit

---

Werkstätten immer kleiner würden, zum grossen Teil durch die Schuld der Arbeiter selbst. „... So hat mir vor kurzem ein Kollege auf meine Frage, warum er auf der Werkstätte aufhört, geantwortet: „Ja, ich habe jetzt geheiratet". Also das war für ihn ein Grund, Heimarbeiter zu werden." s. S. 278 des Protokolls.

200 Zwischenmeistern als mit 2000 Arbeiterinnen verkehrt, dass man auch in dem Zwischenmeister bezw. der Meisterin eine gewisse finanzielle Garantie sieht und sich bei schlechter Lieferung an diesen halten kann, da ihm die Aufsicht über die Arbeit bezw. die Prüfung auf Korrektheit vor der Ablieferung obliegt, während bei einer einzelnen Heimarbeiterin kaum irgendwelcher Ersatz zu bekommen sein dürfte. Die für den Zwischenmeister tätigen Arbeiterinnen haben schliesslich auch den Vorteil, dass die Zwischenmeisterwerkstatt meist im Arbeiterviertel gelegen ist, sie daher den weiten zeitraubenden Weg zum Konfektionshaus sparen. Ueber diese Fragen in anderen Zusammenhang genauer.

Westen und Hosen, und das gleiche gilt auch für Kinderkleidung, werden, wenn der Zwischenmeister das Futter zugeschnitten und den Stoff eingerichtet hat, durch die Arbeiterin fertig genäht und vom Zwischenmeister selbst bezw. seinem Bügler in der Werkstatt gebügelt und dann abgeliefert. Die Näharbeit geschieht zum grössten Teil hausindustriell, namentlich soweit die Arbeiterinnen verheiratet sind und ihren Haushalt zu versorgen haben, auch unverheiratete Arbeiterinnen arbeiten häufig bei einer Verwandten und nur diejenigen, die lediglich eine Schlafstelle haben, arbeiten in den Werkstätten der Zwischenmeister oft als Knopflochmacherinnen: so wenigstens meist in Berlin und Stettin. Die Betriebe selbst sind meist kleinen Umfangs und haben einschliesslich der Bügler oft nicht mehr als 5—10 Arbeiter, dazu tritt dann aber noch eine Anzahl Heimarbeiter, die die Zahl der Werkstattarbeiter um ein fünf- bis zehnfaches oft übertrifft, sodass Zwischenmeister, die 20, 50, ja 100 und noch mehr Heimarbeiterinnen beschäftigen, nicht selten sind. Soweit Werkstättenbetrieb besteht, ist meist eine gewisse Zerlegung der Näharbeit eingeführt, so dass eine Arbeiterin steppt, eine andere nur die Handnäharbeit ausführt, während eine andere nur Knöpfe annäht oder Knopflöcher macht bezw. in grösseren Betrieben die Knopflochmaschine bedient. Soweit jedoch Heimarbeit besteht, näht in der Regel eine Arbeiterin das ganze Stück fertig, da die Vorteile der Arbeitszerlegung nicht zur Geltung kommen würden, wenn durch das Hin- und Herschaffen des Stücks von einer Heimarbeiterin zur andern zu viel Zeit verbraucht würde.

Die Berliner Handelskammer gibt in ihrer mehrfach zitierten Schrift, die Zahl der „Heimarbeiter, die durch Vermittlung von Zwischenmeistern für die Firmen arbeiten", auf 3500 in der Herrenkonfektion an, wovon 7—800 Arbeiter und zwar vorzugsweise Bügler in den Werkstätten arbeiten — für die Knabenkonfektion nennt sie die Gesamtzahl von 15000, davon in eigenen Werkstätten „annähernd 2000 Arbeiter, die das Garnieren, Verknöpfen und Bügeln besorgen"[1]).

Anzutreffen ist das Zwischenmeistersystem hauptsächlich in Berlin, Stettin und auch in Elberfeld, also in Grossstädten, es ist hier das die beiden andern Betriebsformen an Bedeutung weit übertreffende System. Wo es sonst noch gelegentlich vorkommt, bleibt es an Umfang weit zurück hinter der unmittelbaren Heimarbeit oder den Fabriken, so z. B. bestehen in der Herforder Gegend auch vereinzelte Zwischenmeisterbetriebe, aber mit geschlossenen Werkstätten und ohne Heimarbeiter, da diese direkt von den Unternehmern beschäftigt werden. Als eine Abart des Zwischenmeistersystems sind die Lohn-Konfektionsfirmen zu bezeichnen, die für Detailgeschäfte arbeiten, aber nicht, wie es sonst bei den Engrosfirmen üblich ist, eigene Stoffe verarbeiten, sondern von den Detaillisten deren Stoffe erhalten und für sie im Lohnwerk konfektionieren.

Wir wissen, dass in der Herrenkonfektion das Zuschneiden des Stoffs allenthalben in der Zentrale geschieht, und ich habe bereits darauf hingewiesen, wie diese Tatsache auf das Sein oder Nichtsein des Zwischenmeisters wirken kann. Die folgenden Ausführungen, in denen ich von der unmittelbaren Heimarbeit aussagen werde, zeigen uns, wie in der Praxis hierdurch bereits teilweise eine Umgestaltung des Betriebssystems vollzogen ist.

Nämlich: der Konfektionär wird, wie man es wohl ausdrücken kann, sein eigener Zwischenmeister, will sagen, er übernimmt die Arbeiten in eigenen Betrieb, die sonst dem Zwischenmeister zufielen und die die einzelne Arbeiterin gar nicht oder nicht zweckmässig machen könnte: also ausser dem Zuschneiden auch noch meist das Knopflochmachen und fast regelmässig

[1]) a. a. O., S. 33/34.

das Bügeln der fertigen Stücke. Das bedeutet die Beseitigung des Zwischenmeistersystems, jenes Grundsteins der Dezentralisation, und die Erweiterung des Eigenbetriebs, in dem nunmehr die Anfangs- und Endstadien der Produktion vorgenommen werden. Die Technik der Arbeit bleibt wesentlich die gleiche, der einzelne Heimarbeiter macht die ganze Näharbeit, häufig kommt auch die Familienarbeit vor und im Zusammenhang damit eine gewisse Arbeitszerlegung. Das Garn hat der Heimarbeiter selbst zu stellen, vielfach muss er es aus dem Geschäft, für das er arbeitet, entnehmen. Es wird ihm dann zum Selbstkostenpreis geliefert, manchmal auch noch darunter, um zu verhüten, dass der Arbeiter beim Händler das billigste Garn kauft, das dann nicht hält, sondern bald zerreist, so dass die damit genähten Kleidungsstücke hierdurch vor der Zeit unbrauchbar werden. Auch der „Gewerkverein der Heimarbeiterinnen" hat in einer Anzahl von Ortsgruppen einen gemeinsamen Garnbezug für seine Mitglieder eingerichtet und kann diesen daher billiger das Garn abgeben, als sie es beim Händler kaufen könnten.

Wir treffen dies System, wie schon vorhin angedeutet, in der Berliner und Stettiner Konfektion für die Grossstückarbeiter neben dem Zwischenmeistersystem, zum kleineren Teil auch in der Hosen- und Westennäherei, doch sind es hier meist nur kleinere Firmen, die sich dieser Form bedienen, die Engrosgeschäfte lassen meist durch Zwischenmeister arbeiten.

In grösserem Umfang kommt dies System vor in den für die rheinische Konfektion sehr bedeutenden Grossstädten Elberfeld und Essen. In Elberfeld kommen nebeneinander Fabrik, Zwischenmeister und unmittelbare Heimarbeit vor. Und zwar wird hier die Ausbreitung des Zwischenmeistersystems dadurch begünstigt, dass der Heimarbeiter die Sachen ganz fertig abliefern muss. Daher werden die Grossstücke meist von Zwischenmeistern übernommen, die sich eine Knopflochmaschine halten können und selbst bezw. durch einen besonderen Arbeiter bügeln lassen. Zwischenmeister und Heimarbeiter bekommen für gleiche Arbeit den gleichen Lohn, aber die Arbeiterinnen können meist das Bügeln nicht selbst besorgen und müssen daher beim Zwischen-

meister tätig sein als Heimnäherin und sich mit geringerem Lohn begnügen. Kleine Stücke aus der Knabenkonfektion, die die Arbeiterin selbst bügeln kann, werden aber auch in unmittelbarer Heimarbeit angefertigt unter Umgehung des Zwischenmeisters und da dieser Teil der Industrie sehr bedeutend ist, so besteht hier dies System ebenfalls in grösserem Umfang als etwa in Berlin.

Fast ausschliesslich dagegen finden wir es in Essen an der Ruhr. Wie die Stadt selbst, so hat sich die Konfektion sehr schnell entwickelt, sie fertigt nur die allerbilligsten Artikel in Arbeiterkonfektion und Berufskleidung an und hat durch die Frauen der Arbeiter aus der Montan- und Eisenindustrie bei dem amerikanischen Wachstum der Stadt ein ausserordentlich starkes Angebot von Arbeitskräften, das den Lohn stark herabdrückt. Aber die Fähigkeit dieser Arbeiterinnen ist gering, sie können zum grossen Teil nur billigste Sachen nähen und die Firmen können nur mit Mühe trotz des grossen Angebots an Arbeiterinnen sich einen Stamm guter Heimarbeiterinnen heranbilden. Die Arbeiterinnen stehen fast immer im direkten Verkehr mit der Firma, von der sie den zugeschnittenen Stoff beziehen, sie machen das Stück fertig bis auf die Knopflöcher, die in der Zentrale gemacht werden, in der auch das Stück event. gebügelt wird.

Viel mehr Ausbreitung hat das System der unmittelbaren Heimarbeit in den ländlichen Konfektionsgegenden gefunden, wo es fast gar keine Zwischenmeister gibt. So z. B. in Aschaffenburg: die Herstellung geschieht durch Heimarbeiter, daneben bestehen auch in kleinerem Umfang Fabriken. Die Heimarbeiter, die teilweise in der Stadt selbst, teilweise in den Dörfern der Umgegend bis zum Spessart hin wohnen, holen sich aus Aschaffenburg den zugeschnittenen Stoff nebst Zutaten ausser Garn und Nähseide und arbeiten dann gemeinsam mit ihren Familienangehörigen, was eine gewisse Arbeitszerlegung zur Folge hat. Das Bügeln der Sachen erfolgt teilweise in der Zentrale, teilweise müssen die Arbeiter die Stücke gebügelt abliefern. Die Konfektionsarbeiter haben zum Teil noch etwas eigene Landwirtschaft, die sie als Nebenerwerb betreiben, während die Konfektionsarbeit als Hauptberuf angesehen wird. Dass in der Tat die Landwirtschaft erst an zweiter Stelle steht,

geht auch daraus hervor, dass die Beschäftigung „das ganze Jahr hindurch im grossen und ganzen gleichmässig“ ist[1]).

Aehnlich liegen die Verhältnisse in anderen ländlichen Gegenden, z. B. im Ravensberger Land, für dessen Konfektion Herford und Lübbecke die Hauptplätze sind. Die Heimarbeiter haben oft eine kleine Bauernstelle, und die Möglichkeit, die Arbeitszeit nach eigenem Ermessen einzurichten, ist für sie daher sehr wertvoll. Da sie zudem oft 3, 4 oder 5 Stunden Weges von der Zentrale entfernt wohnen, könnten sie gar nicht in Herforder Fabriken arbeiten, sondern verlieren schon dadurch viel Zeit, dass sie etwa ein- oder zweimal wöchentlich oder auch nur alle 14 Tage zur Ablieferung in die Stadt gehen müssen. Die weiter entfernt Wohnenden schicken die Sachen auch wohl durch Bahn oder Post oder die den regelmässigen Verkehr zwischen den nicht an der Bahn gelegenen Orten vermittelnden Botenfuhrwerke in die Zentrale und erhalten auf gleichem Weg die Stoffe zur Verarbeitung von dort. Hier kommt besonders als Arbeitszeit der Winter in Betracht, und dass infolgedessen die winters arbeitende Sommerkonfektion sich hier niedergelassen hat, war schon gesagt. Es sind zunächst die Familien der Heuerlinge und Kötter, jener Taglöhner, die ein kleines Besitztum vom Bauern pachten gegen einen geringen Pachtzins und die Verpflichtung, eine bestimmte Anzahl von Tagen in der Woche bei ihm gegen geringen Tagelohn zu arbeiten, dann aber auch die Frauen und Töchter der Bauern selbst, die hier Konfektion nähen. Während bei den letzteren die Konfektion nur Nebenerwerb für die Winterszeit ist, wird bei den Taglöhnerfamilien, wie mir ein Herforder Industrieller sagte, und was wir in Aschaffenburg ebenfalls fanden, die Landwirtschaft vielfach als Nebenerwerb und die Konfektionsarbeit als hauptberufliche Tätigkeit betrachtet.[2])

Das gleiche Bild finden wir im Gladbacher Bezirk, wo ebenfalls die auf dem Lande wohnenden Heimarbeiterinnen für

[1]) Vergl. die anlässlich der Frankfurter Heimarbeitsausstellung verfasste Skizze von Dr. Weicherjt, „Die Herrenkonfektion in Aschaffenburg und Umgegend“. Abgedruckt im Jahresbericht des Bezirks-Gremiums für Handel und Gewerbe in Aschaffenburg 1907, S. 49 ff.

[2]) Aehnlich auch Edgar Jaffé, Die westdeutsche Konfektionsindustrie mit besonderer Berücksichtigung der Heimarbeit, 1899, S. 133.

die Firmen in der Stadt arbeiten. Um den Arbeiterinnen den Weg zu ersparen haben einige Geschäfte, die besonders viel Leute in der weiteren Umgebung haben, es eingeführt, durch eigenes Fuhrwerk bezw. Automobile die fertigen Sachen abzuholen und den eingerichteten Stoff zur Verarbeitung hinzubringen. Da hier der überwiegende Teil der Produktion in der Heimarbeit sich vollzieht und die Fabriken bislang nur eine bescheidene Rolle spielen, so werden in der Heimarbeit auch die besseren Genres, d. h. für hier die bessere Arbeiterkonfektion angefertigt.

Die württembergische Konfektion, die ihre Arbeiter ausser in Stuttgart, Reutlingen, Urach selbst auch in der weiteren Umgebung dieser Städte hat und zur Ausnützung der ländlichen Winterarbeitslosigkeit auch die Sommerkonfektion forciert, bietet ebenso das Bild einer unmittelbaren Heimarbeit, bei der keinerlei Zwischenmeister oder sonstige Mittelspersonen zwischen dem Geschäftshaus und dem einzelnen Arbeiter stehen.

Weniger günstig dagegen ist die Lage der Heimarbeiter dort, wo die Herstellung in Fabriken im Vordergrund steht, wie in den mehrfach erwähnten Orten der Oberlausitz. Hier werden die besseren und mittleren Qualitäten in den Fabriken angefertigt, für die Heimarbeit bleiben nur die geringsten Genres übrig, bei denen es lediglich darauf ankommt, möglichst billig zu liefern und bei denen dann auch nur niedrige Löhne gezahlt werden können. Die Heimarbeiterinnen machen hier nur die billigsten Sachen und solche, bei denen das Bügeln keine Schwierigkeiten bereitet (z. B. Pelerinen und Baumwollsachen). Und zwar erhält die Heimarbeiterin den eingerichteten Stoff, näht das Stück fertig, ohne jedoch die Knopflöcher zu machen und die Knöpfe anzunähen. Dagegen macht die Heimarbeiterin nicht solche Stücke, die wie Westen und Jacketts mit Futter versehen werden müssen, die also zwischen den einzelnen Anfertigungsstadien „zwischengebügelt“ werden müssen. Diese Arbeit würde die Heimarbeiterin meist nicht oder doch nur in nicht zufriedenstellender Weise machen können, sie muss in der Fabrik geschehen und so werden denn solche Stücke ganz und gar fabrikmässig angefertigt. Ueberhaupt hat die Heimarbeit hier meist als Aushilfe zu dienen, um bei grossen Aufträgen alles liefern zu können, sie wird auch hauptsächlich nur

von verheirateten Frauen neben der Hauswirtschaft betrieben, da diejenigen, welche das Nähen als Hauptberuf ausüben wollen, in den Fabriken Arbeit finden können.

Und schliesslich treffen wir die unmittelbare Heimarbeit überall da an, wo der grösste Teil des Produktionsprozesses sich in der Fabrik abspielt und nur einzelne Zwischenarbeiten dem Heimarbeiter vorbehalten sind. In solchen Fällen ist für einen Zwischenmeister nichts zu tun, da es sich gewöhnlich nur um unbedeutende Teilverrichtungen handelt, so z. B. lässt eine mir bekannte Firma, welche in ihrer Fabrik als Spezialität gestrickte Anzüge herstellt, die Rockkragen teilweise durch Heimarbeiterinnen aufnähen. In diesen und verwandten Fällen handelt es sich nur darum, dass der Umleitungsprozess der Produktion aus der Heimarbeit in die Fabrik noch nicht völlig vollendet ist. Ueber kurz oder lang verschwinden mit der Einführung technischer Neuerungen und Spezialmaschinen diese Reste einer früheren Produktionsmethode ganz, ich erinnere nur an die Entwicklung in der Schuhfabrikation.

Ich habe diese Reihenfolge der Behandlung der Betriebssysteme mit Willen gewählt, weil sie so die Hauptstationen auf dem Wege von der Dezentralisation zur Zentralisation darstellen. Es möchte auf den ersten Blick vielleicht scheinen, als sei wenigstens der geschlossene Zwischenmeisterbetrieb, der hausindustrielle Werkstättenbetrieb zentralisierter als die unmittelbare Heimarbeit. Wenn wir uns aber das gegenseitige Verhältnis klarmachen zwischen Fabrik und Zwischenmeister, und zwischen Fabrik und unmittelbarer Heimarbeit, so sehen wir, dass erst bei dem Typ der unmittelbaren Heimarbeit der Händler zum Fabrikanten, zum Arbeitgeber wird, dass erst bei diesem System die Eliminierung des bisher bestehenden Vermittlers, der an möglichster Dezentralisation Vorteil hat, erfolgen kann, dass bei dem zweiten Typ überhaupt erst von Betrieben des Konfektionärs gesprochen werden kann, während beim Zwischenmeistersystem die ganze Herstellung in fremden Betrieben geschieht. Im übrigen braucht wohl nicht besonders betont zu werden, dass diese drei Stufen selbstverständlich nicht etwa eine historische Entwicklungsreihe der deutschen Konfektion darstellen. Diese verläuft überhaupt nicht einheitlich, sondern wir haben Bezirke, in denen das Zwischenmeistersystem die ursprüngliche

Betriebsform war, und andere, in denen die Industrie sich mit unmittelbarer Heimarbeit oder auf der Grundlage des Fabriksystems entwickelte.

Betreten wir nun einmal solche Fabrik, so finden wir folgendes Bild, nachdem wir die Lagerräume, die uns hier nicht interessieren, durchschritten haben.

Zunächst die Zuschneiderabteilung. Hier werden die einzelnen Teile nach Schablonen genau auf die oberste Stofflage aufgezeichnet, eine Arbeit, die ein besonders gutes Augenmass voraussetzt, damit der Stoff möglichst vollständig verwandt wird und die Abfälle auf ein Minimum beschränkt werden. Häufig besteht nun hier beim Zuschneiden eine gewisse Arbeitsteilung, indem ein Arbeiter nur aufzeichnet, während die Tätigkeit des Ausschneidens der einzelnen Teile einem zweiten obliegt. Grössere Posten werden überall mit der Maschine zugeschnitten, die je nach der Dicke des Stoffs 10, 20, 30, 50 oder noch mehr Lagen auf einmal durchschneidet, während man mit dem Messer oder der Schere nur etwa den fünften Teil durchschneiden könnte. Als Maschinen werden gewöhnlich die schon im vorigen Paragraphen[1]) beschriebene Bandsäge- oder die Kreismessermaschine benutzt. Eine neuere Maschine ist die englische Ballardmaschine, mit der man Stofflagen bis zu 30 cm Höhe schneiden kann. Die Maschine wird wie die anderen elektrisch betrieben, ist aber — und das ist ihr Hauptvorteil — nicht von so grossem Umfang wie die erwähnten Maschinen, die, auch wenn sie, wie bei einer neueren Konstruktion der Kreismessermaschine, an der Decke des Raumes befestigt werden, immerhin ziemlich viel Platz in Anspruch nehmen. Die Ballardmaschine kann leicht an verschiedenen Tischen oder auch in verschiedenen Räumen benutzt werden, während bei den anderen feststehenden Maschinen die Stoffe zu ihnen gebracht werden müssen. Die Handhabung der Maschine ist verhältnismässig einfach, sie wird wie eine Schere durch den Stoff getrieben. Hauptorgan der kaum 25 cm hohen Maschine ist ein senkrechtes Schneidemesser, das in der Minute 2600 Umdrehungen machen kann.

Ebenso wie der Stoff selbst wird das Futter zugeschnitten „eingerichtet". Die Zuschneider sind auch hier stets gelernte Arbeiter, nur das Einrichten wird manchmal von Zuschneiderinnen besorgt.

[1]) Vergl. Seite 68.

Die Stoffe wandern nun nebst Futter und Zutaten in die Nähsäle: auf den Tischen stehen hier die Nähmaschinen in langen Reihen und ihr Gerassel tönt dem Besucher entgegen. In allen oder doch in praktisch so gut wie allen Fabriken erfolgt der Antrieb der Maschinen durch mechanische Kraft und zwar gewöhnlich elektrisch. Die grösseren Fabriken, namentlich auf dem Lande, wo Elektrizitätswerke bisher fehlen, erzeugen den nötigen Strom selbst, Dampfbetrieb habe ich nur selten angetroffen. Wo er bestand, hatte dies meist besondere Ursachen, so z. B. bei einem Unternehmen, wo die Dampfmaschine ausser den Maschinen in der Kleiderfabrik auch noch für die Weberei und Färberei Kraft lieferte. Der Kraftbetrieb ist gerade einer der Hauptvorteile des Grossbetriebs, er steigert die Arbeitsleistung ganz enorm: während eine eifrige Handnäherin etwa 50—60 Stiche in der Minute macht, kann eine Näherin, die die Maschine tritt, etwa 600, bei angestrengter Arbeit auch wohl 800 Stiche schaffen — ein Tempo, in dem sie aber nicht dauernd arbeiten kann — die elektrisch betriebene Maschine dagegen kommt auf 2500—3000, ja bis 4000 Stiche in der Minute. Die Handhabung ist sehr einfach: durch Aufsetzen des Fusses auf ein Pedal wird der Strom eingeschaltet oder reguliert, so dass man stets leicht die nötige Geschwindigkeit erreichen kann. Die elektrisch betriebenen Maschinen eignen sich am besten zum Nähen von langen glatten Nähten z. B. an Hosen, dagegen ist ihre Schnelligkeit nicht auszunutzen, wo nur wenige Stiche an verschiedenen Stellen gemacht werden müssen. Für solche Arbeiten haben viele Fabriken daher noch einige Tretmaschinen behalten, die nicht an die elektrische Kraft angeschlossen sind. Die elektrischen Maschinen sind zwar etwas teurer als die Tretmaschinen, auch ist ihre Lebenszeit nicht so lang, wobei freilich zu berücksichtigen ist, dass sie in kürzerer Zeit mehr Touren machen als jene in längerer, aber die Produktivität der mit ihnen erzielten Arbeit ist doch so viel grösser, dass diese Umstände der Einführung des Kraftbetriebs keine Hindernisse bereiten können, zumal die Kosten des Antriebs gering sind. In Geld ausgedrückte Preise hier anzugeben, hat bei der Verschiedenheit des Grundpreises für Strom an den einzelnen Plätzen wenig Zweck, bemerkt sei nur, dass ein einpferdiger Motor 10—15 Maschinen speisen kann und dass die

Ausgaben für Strom gering sind und gegenüber den andern Vorteilen mechanischen Betriebs nicht ins Gewicht fallen.

Das Nähen der Sachen geschieht nun entweder durch eine Näherin allein oder unter Anwendung einer mehr oder weniger ausgedehnten Arbeitszerlegung. Dass eine Arbeiterin das Stück ganz fertig näht, also es sowohl steppt, wie auch handnäht, kommt in den Fabriken nur selten vor. Gewöhnlich handelt es sich in solchen Fällen darum, dass infolge des geringen Umfangs solcher Betriebe Arbeitszerlegung nicht anwendbar ist, da, wenn auch nur eine Arbeiterin einmal fehlen würde, leicht eine Stockung der ganzen Produktion eintreten könnte, oder auch, man will wissen — dies nannte man mir einmal als Grund — welche Arbeiterin das Stück fertig gemacht hat, um sie für Ungenauigkeiten verantwortlich machen zu können. Das sind natürlich nur Ausnahmen, die bloss der Vollständigkeit halber erwähnt werden. Eine solche Einrichtung des Produktionsprozesses ist ja lediglich geeignet, die Vorteile des Fabriksystems aufzuheben, man denke allein an die Zeit, die die Nähmaschinen still stehen müssen, weil die Arbeiterin mit der Hand näht, mit andern Worten, wie viel Maschinen unnötigerweise zu viel angeschafft werden. Die Arbeitszerlegung, die ja geradezu das Prinzip des Fabrikbetriebs ist, ist daher auch in fast allen Fabriken eingeführt, überall arbeitet man mehr oder weniger nach amerikanischem System, wie es in der Konfektionssprache heisst.

Die erste Trennung, die gemeiniglich gemacht wird, ist die zwischen Handarbeit und Steppen. Dadurch wird zunächst eine kontinuierliche Tätigkeit der Stepperinnen ermöglicht, so dass die Maschinen nicht still zu stehen brauchen. Sodann werden in der Handarbeit getrennt von einander die Arbeiten, die beim mittleren und besseren Genre von gelernten Schneidern gemacht werden, z. B. das Einsetzen der Aermel in den Rumpf eines Jacketts und andererseits die Arbeiten, die von ungelernten Näherinnen gemacht werden, wie Annähen von Schnallen u. ä. Das Bestreben der Fabrikanten geht nun meist dahin, dies System der Arbeitszerlegung immer weiter auszubauen und die Anfertigung einer Pièce in immer mehr Teilarbeiten zu zerlegen mit dem Effekt einer Emanzipation von der gelernten Handarbeit und ihrem Ersatz durch

die Maschine, einer Zurückdrängung der gelernten Arbeiter und ihrem Ersatz durch weibliche Arbeitskräfte auch in der Anfertigung solcher Sachen, die bisher von Schneidergesellen gemacht wurden.

In der Erreichung dieses Zieles werden die Fabrikanten durch immer neue Spezialmaschinen unterstützt: so z. B. ist das Annähen der Kragen an Sackos eine Arbeit, die bei besserer Konfektion stets ein gelernter Schneider macht — aber nur in Betrieben, in denen man die Kragenannähmaschine noch nicht eingeführt hat. Diese Maschine wird wie jede andere Nähmaschine von einer Arbeiterin bedient, arbeitet sehr akkurat und schneidet den etwa überstehenden Stoff selbsttätig ab. Von anderen Spezialmaschinen seien hier nur erwähnt die Tambouriermaschine (zum Aufnähen der Besätze z. B. auf die sog. „bayerischen Kniehosen") und die Stickmaschine. Während bei billigen Knabenblusen beispielsweise Ankerverzierungen für den Aermel fertig gewebt bezogen werden und das ganze Stück aufgenäht wird, besteht hierfür bei besseren Sachen Handarbeit: ein aus festem Papier gestanzter Anker wird auf dem Aermel mit Seide überstickt durch eine Handstickerin — aber nur dort, wo man keine Stickmaschine hat: bei dieser hat die Arbeiterin vor sich auf dem Arbeitstisch eine 10—25fache Vergrösserung des Modells des zu stickenden Stückes liegen und auf dieser Vergrösserung führt die Arbeiterin nach dem Muster einen Hebel, der mit der Maschine in Verbindung steht und bei dieser eine korrespondierende Tätigkeit auslöst, durch die die betreffende Verzierung aufgestickt wird. Die Pikiermaschine dient dazu, die Steifleinwand, die sich z. B. bei Westen zwischen Stoff und Futter befindet, an den Stoff anzunähen. Für diese Arbeit braucht die Maschine 2—3 Minuten, eine Handnäherin dagegen 20—30 Min.

Von den Knopflochmaschinen war schon die Rede[1]), sie sind nächst den Nähmaschinen wohl diejenigen Maschinen, die die grösste Bedeutung gewonnen haben, denn auch dort, wo man mit Heimarbeitern arbeitet, ist meist in der Zentrale eine Knopflochmaschine vorhanden. Sie arbeitet so schnell und gut, dass auch die geschickteste Menschenhand mit ihr nicht konkurrieren kann. Nur bei allerfeinster Konfektion werden die Knopflöcher mit der Hand gemacht, weil saubere Handarbeit doch besser aussehen soll. Von der Leistungsfähig-

[1]) Vergl. Seite 70 ff.

keit dieser Maschinen bekommt man eine Vorstellung, wenn man hört, dass die Reecemaschine ein Knopfloch fertig macht in der Zeit von 8 Sekunden! Diese aus Amerika stammende Maschine wird im allgemeinen nicht verkauft, sondern nur vermietet, und zwar wird die Miete berechnet nach der Zahl der angefertigten Knopflöcher, die durch eine mit der Maschine in Verbindung stehende Messuhr festgestellt wird.

Die Knopfannähmaschinen stehen an Bedeutung zwar hinter den Knopflochmaschinen zurück, ersparen jedoch, wo sie anwendbar sind, viel Arbeit. Sie sind nämlich nur zu benutzen zum Annähen von Knöpfen mit Löchern und zwar müssen — bei den meisten Modellen wenigstens — die Löcher in einer bestimmten Entfernung voneinander stehen, Knöpfe mit Oesen oder stoffüberzogene Knöpfe kann die Maschine nicht annähen. Auch dort, wo sie geeignet ist, wird die Maschine nur bei mittleren und geringeren Genres verwendet, hier aber bewirkt sie eine grosse Steigerung der Produktionsfähigkeit, wie aus folgenden Zahlen hervorgeht. Eine fleissige Handnäherin kann in der Stunde etwa 40—50 Knöpfe annähen, also am Arbeitstag 400—500, eine flott beschäftigte Maschine dagegen kommt auf 350—400 in einer Stunde oder auf 3500—4000 am Tage. Bei den billigsten Artikeln wird vielfach eine Knopfanschlagmaschine verwandt, der Knopf wird hier nicht mit Garn angenäht, sondern mit Stiften gewissermassen angenagelt. Immerhin ist das Aussehen kein gutes, dies Verfahren ist darum nur bei billigster Arbeiterkonfektion möglich. Eine solche Maschine ist infolge ihrer einfachen Konstruktion viel billiger und leistet dasselbe, ja noch mehr, so gab man mir in einem Fall an, dass in zehn Stunden 4—5000 Knöpfe mit ihr befestigt werden könnten.

Bei diesem Vergleich der Leistungen von Maschine und Handarbeit ist auch ein Vergleich des Verdienstes des Maschinenarbeiters mit dem des Handarbeiters nicht uninteressant. In der hier behandelten Fabrik beträgt der Lohn für eine Handnäherin, die im Stücklohn Knöpfe annäht, einen Pfennig für drei Knöpfe oder in zehn Stunden 1,40 M. bis 1,60 M. [1]), die

[1]) Um Missverständnisse und Verallgemeinerungen zu vermeiden, bemerke ich, dass dieser Lohn in einem kleinen Fabrikort Mitteldeutschlands gezahlt wird, in einer Berliner Fabrik dagegen traf ich Wochenverdienste von Näherinnen, die mit der Hand Knöpfe annähten, von 22—28 M.

Arbeiterin dagegen, die die Knopfanschlagmaschine bedient, kommt auf etwa 3 M. täglichen Lohn. Während also der Arbeitsverdienst der Maschinenarbeiterin noch einmal so hoch ist wie der der Handnäherin, kostet doch das Annähen eines Knopfes mit der Hand dem Unternehmer $^1/_3$ Pfennig, mit der Maschine dagegen nur $^1/_{10}$ bis $^1/_{15}$ Pfennig! Ein Beweis, wie der technische Fortschritt auch bei höheren Löhnen doch die Produktion verbilligt, und dass niedrige Löhne keineswegs die beste Grundlage der Industrie bilden.

Auch für das Bügeln existieren heute verschiedene Verfahren, das Eisen wird häufig durch stete Gas- bezw. Stromzufuhr gleichmässig warm gehalten, wodurch das zeitraubende Auswechseln der Eisen, deren man dann auch mehr braucht, unterbleibt. Bügeln mit Elektrizität kommt aber im allgemeinen nicht oft vor, da an den meisten Plätzen der Bezug elektrischen Stroms sich teurer stellt wie der von Gas. Viel im Gebrauch ist auch der Hamburger Gasbügelofen: dieser erhitzt die Eisen schnell wieder, so dass nur eine kleine Anzahl nötig ist, ferner ist hier die Temperatur des Ofens genauer regulierbar, was eine gleichmässige Erhitzung der Eisen ermöglicht und vor allem verhindert, dass durch ein zu heisses Eisen die Sache versengt oder durch ein angerostetes Eisen die zu bügelnden Kleider beschmutzt werden. Für die Arbeiter von bedeutendem Vorteil ist die Bügelmaschine, bei der der Bügler nicht das schwere Eisen zu heben braucht, sich nicht bei der Arbeit vornüberbeugen und den höchst ungesunden Bügeldunst einatmen muss. Das Bügeleisen ist an einem über dem Arbeitstisch befindlichen Gestell angebracht, läuft in Rollen und ist daher leicht zu dirigieren. Es wird heruntergeschraubt und ein 38 Pfund schweres Eisen übt durch den mechanischen Druck auf das darunter liegende Kleidungsstück einen Druck von 15 Zentnern aus, die Bügelung ist hier eine viel bessere, als wenn sie ein mit dem Handeisen arbeitender Bügler vorgenommen hätte. Auch hier die Verbesserung der Arbeitsbedingungen zugleich eine Verbesserung der Produktionsbedingungen!

Was das Verhältnis von Fabrik und Heimarbeit anbelangt, so kann man im allgemeinen sagen, dass, wo ein Unternehmen beide Betriebsformen in sich vereint, man die besseren Qualitäten in der Fabrik, die geringeren in der Heimarbeit herstellen lässt.

Dieser Ueberblick über die technischen Einrichtungen einer modernen Fabrik zeigt uns bereits, wie weit die Differenzierung der Arbeit vorangeschritten ist und wie statt der drei, vier, fünf Arbeiter, die in der Werkstatt des Zwischenmeisters oder in der Heimarbeit ein Stück fertig machen, hier die Herstellung eines Rockes durch 10, 15, 20 oder noch mehr Arbeiter geschieht. Das folgende Beispiel zeigt, wie in einem rationell eingerichteten Fabrikbetrieb ein Sacko hergestellt wird:

Nr.	1	zeichnet die Teile auf den Stoff auf .	ist Schneider
„	2	schneidet sie aus	„ „
„	3	richtet ein, d. h. schneidet Futter und Steifleinen zu	„ „
„	4	macht die Taschen	„ „
„	5	setzt Hinterteil, Vorderteil, Kragen und Taschen (Rumpf) zusammen . . .	„ „
„	6	steppt den Unterkragen aus Stoff oder Filz auf Leinwand[1])	„ Arbeiterin
„	7	besorgt das Heften des eingerichteten Futters und der Leinwand	„ Schneider
„	8	macht das Pikieren (näht die Leinwand an den Stoff)	„ Arbeiterin
„	9	befestigt die Watte zur Auspolsterung der Schultern	„ „
„	10	macht das Taschenfutter	„ Schneider
„	11	bügelt das Futter	„ „
„	12	besorgt das „Verstürzen“: das Futter ist links angenäht, aber des bequemeren Arbeitens wegen war das Sacko umgekehrt, die linke Seite nach aussen, es wird jetzt gewendet und von . .	„ „
„	13	wird das Futter am Rumpf angeheftet	„ „
„	14	macht den Oberkragen	„ „
„	15	macht an beiden Seiten der Tasche sog. Riegel an, damit die Tasche nicht ausreissen kann	„ Arbeiterin

[1]) Ein Teil der Unterkragen wird auch von Heimarbeiterinnen gemacht, namentlich von Arbeiterinnen, die früher in der Fabrik waren, nach ihrer Heirat aber zu Hause arbeiten wollten.

Nr. 16	näht die Aermel	ist Schneider
„ 17	macht das Aermelfutter	„ „
„ 18	zieht das Futter unter den Oberstoff	„ Arbeiterin
„ 19	näht das Futter an den Stoff an .	„ Schneider
„ 20	besorgt das Fassonschneiden, d. h. er schneidet die Kanten der Revers glatt, damit beide ganz genau gleich sind	„ „
„ 21	setzt die Aermel in den Rumpf ein	„ „
„ 22	näht das Futter an den Stoff . . .	„ Arbeiterin
„ 23	macht die Knopflöcher	„ „
„ 24	steppt die Kanten ab	„ Schneider
„ 25	bügelt das Sacko	„ „
„ 26	näht die Knöpfe an	„ Arbeiterin.

Die Anfertigung der Sackos, namentlich in der hier in Betracht kommenden Preislage — es wird für das Stück ein Lohn von 5,75 M. gezahlt — ist sonst eine Arbeit, die völlig von Schneidern gemacht wird. Hier ist es durch Zerlegung der Arbeit ermöglicht, weibliche Arbeitskräfte heranzuziehen und wie wir sehen, sind von diesen 26 Teilarbeiten 8 von Arbeiterinnen ausgeführt worden. Bei billigeren Genres ist die Zurückdrängung gelernter männlicher Arbeit und ihr Ersatz durch angelernte weibliche Arbeit in noch stärkerem Mass erfolgt, indem z. B. auch die Futterarbeiten von Frauen gemacht werden. Dieser Prozess führt in dem Masse, wie die Arbeitszerlegung sich weiter durchsetzt — und sie ist für den Fabrikbetrieb das Lebenselement — dazu, dass in immer grösserem Umfang auch bei der Anfertigung der Grossstücke, die bisher Domäne des Schneiders war, Frauen verwandt werden, denen irgend eine bestimmte Arbeit beigebracht wird und die es hierin bald zu grosser Fertigkeit bringen. Widerspruch findet dies System erklärlicherweise bei manchen Schneidern, die die steigende Bedeutung dieser Konkurrenz erkennen, wenn sie auch vorläufig im Verhältnis zur Gesamtheit der Produktion noch gering ist und infolge des bestehenden Mangels an Schneidern, über den in Berlin und Stettin viel geklagt wird, auch keinesfalls als akute Frage zu bezeichnen ist.

In der Fabrik sind also sowohl männliche als auch weibliche Arbeiter beschäftigt, aber die männlichen Arbeiter gehen nicht bei ihrer Verheiratung zur Heimarbeit über, wie sie es

beim Zwischenmeistersystem tun, und zwar brauchen sie es nicht, da die Fabriklöhne bedeutend höher sind und sie können es auch gar nicht, weil sie arbeitsteilig arbeiten. Die Arbeiterinnen in den Fabriken sind meist junge Mädchen, bei ihrer Verheiratung geben sie die Fabrikarbeit gewöhnlich auf und arbeiten dann im Hause oft für dasselbe Geschäft weiter, da die meisten Fabriken heute auch in grösserem oder kleinerem Umfang Heimarbeiter beschäftigen. Lassen wir, um die prinzipiellen Entwicklungsmomente der einzelnen Betriebsformen im Zusammenhang festzustellen, die Gründe, welche ihre Ausbildung bewirkten, hier Revue passieren.

Wie in der Konfektion die Heimarbeit entstanden ist, zunächst durch den Verlag selbständiger Schneidermeister, dann durch die Ausnutzung der weiblichen Arbeitskräfte, davon war in der Einleitung und den folgenden Abschnitten schon die Rede. Den entscheidenden Einfluss auf die Betriebsorganisation der Konfektion hat die Nähmaschine gehabt, ohne die die Konfektion wohl kaum zu denken ist. Alle die anderen Maschinen zum Zuschneiden, Knopflochnähen, Knopfannähen, so wichtig sie für die Weiterentwicklung der Arbeitstechnik in der Konfektion sind, stehen doch an Bedeutung sehr weit hinter der Nähmaschine zurück. An anderer Stelle werde ich über ihre Bedeutung ausführlicher auszusagen haben, hier sei nur bemerkt, dass durch Konstruktion einer Maschine, die in jedem Zimmer aufgestellt werden kann, die nicht mit mechanischer Kraft betrieben werden muss, sondern auch durch menschliche Kraft betrieben werden kann, die zu einem Preise von 80 bis 120 M. zu haben ist, die Dezentralisation der Betriebe erst ermöglicht ist. Die Maschine hat hier nicht wie sonst immer zum geschlossenen Fabrikbetrieb geführt, sondern das Weiterbestehen der Hausindustrie ermöglicht, ja sogar neue Dezentralisation bewirkt in dem Mass, wie die Nähmaschine billiger wurde — sie kostet heute ca. ein Drittel oder ein Viertel so viel wie in den 1850er Jahren — und nicht nur der Werkstattinhaber, sondern auch die einzelne Näherin in ihrer Wohnung sie sich anschaffen konnte. Dass die Erfolge der Anwendung motorischer Kraft wiederum eine Tendenz zum konzentrierten Betrieb enthalten, da die einzelne Heimarbeiterin in ihrer Wohnung kaum einen Motor haben kann, davon war bereits die Rede.

Ich führe die Nähmaschine an erster Stelle an, weil sie die grösste Bedeutung hat; die grossen Mengen von Arbeiterinnen hätten, wenn man eine Maschine erfunden hätte, die nur in Fabriken anwendbar wäre, eben nicht beschäftigt werden können in der Konfektionsheimarbeit.

Wenn ich dies Moment an die Spitze stelle, so verkenne ich darum doch nicht die grosse Bedeutung, die die Tatsache hat, dass eine grosse Anzahl von Frauen, die ihren Haushalt und ihre Kinder zu versorgen haben und in Fabriken nicht arbeiten können oder es nicht wollen, vorhanden sind, die in wenigen Wochen ihren Beruf erlernen können und daher leicht Konfektion zu arbeiten vermögen. Namentlich in ländlichen Bezirken können durch den dezentralisierten Betrieb Leute als Arbeiter beschäftigt werden, die der grossen Entfernungen wegen nicht in die Fabrik kommen können und daher auch bereit sind, zu niedrigeren Löhnen zu arbeiten, als sie der Fabrikarbeiter annehmen würde, die ferner nicht durch Selbsthilfe auf dem Weg der Organisation ihre Ansprüche vertreten können: weitere Vorteile der Heimarbeit für den Unternehmer.

Dazu kommt als weiteres bedeutungsvolles Moment der durch die Mode geschaffene Saisoncharakter der Industrie, der sie geeignet macht für die Heimarbeit, die der dehnbarste Betrieb ist, für die es keinen Arbeiterschutz gibt: man kann in der Saison länger als zehn Stunden arbeiten lassen und die Saison daher auf eine kurze Zeit zusammendrängen. Neben diesen Vorteilen, die die Heimarbeit dem Unternehmer bietet, kommt vor allem in Betracht die Ersparung von Unkosten, die dadurch eintritt, dass der Unternehmer keine Fabrikgebäude unterhalten bezw. mieten muss, dass er die sozialen Lasten, die den Fabrikbesitzer treffen, nur zum Teil zu tragen hat, weil nicht die ganze Sozialgesetzgebung auf die Heimarbeiter ausgedehnt ist.

Wir treffen die Heimarbeit als unmittelbare und mittelbare Heimarbeit an, und zwar kommt die unmittelbare Heimarbeit vor in folgenden Gebieten: Reutlingen-Urach, Stuttgart, Oberlausitz (hier an Bedeutung hinter der Fabrikarbeit zurückstehend), in der rheinischen, westfälischen und Aschaffenburger Konfektion (hier die Fabriken an Bedeutung überragend), ferner in kleinem Umfang auch in der Berlin-Stettiner Herrenkonfektion,

wo die Grossstückarbeiter zum Teil auch unmittelbar vom Konfektionär beschäftigt werden.

Für das Zwischenmeistersystem insonderheit, das fast nur in den grossen Städten vorkommt, hier aber an Bedeutung die anderen Betriebsformen weit überragt, gilt das oben Gesagte bezüglich der Heimarbeit ebenso.

Im übrigen können wir feststellen: wo die Konfektionäre die Arbeiten des Zwischenmeisters in eigenen Betrieb übernehmen, fallen die Hauptgrundlagen seiner Existenz fort. Immerhin ist es dort, wo das Zwischenmeistersystem sich eingebürgert hat, in den Plätzen, in denen die Konfektion zuerst entstanden ist, auch heute noch nicht ausgeschaltet. Die Entfernungen zwischen Konfektionsviertel und Arbeitergegend in den Grossstädten und die bisherige Gewöhnung haben es dem Zwischenmeister ermöglicht, sich zum grossen Teil zu erhalten, wo er bisher bestand. Aber diese Gründe waren nicht stark genug, ihn dort entstehen zu lassen, wo eine urwüchsige Industrie sich nicht aus dem Verlag selbständiger Schneidermeister entwickelte, sondern auf andern Grundlagen sich erhob, trotzdem hier in allen den erwähnten ländlichen Bezirken ebenfalls grösste Entfernungen vom Geschäftshaus bis zur Arbeiterwohnung bestehen, die wohl das Vorhandensein einer besonderen gewerbsmässigen Transportvermittlung ermöglichen würden. Wie wir sahen, hat jedoch das Zwischenmeistersystem als Speditionsunternehmung nicht Fuss fassen können, da durch Bahn und Post oder durch die von abgelegeneren Plätzen kommenden Botenfuhrwerke bezw. durch die Fuhrwerke des Verlegers der Verkehr zur Genüge vermittelt wird.

Die Fabrik ist die ursprüngliche, erste Betriebsform meist nur an solchen Plätzen, an denen die Industrie von einigen tatkräftigen Unternehmern begründet ist, die dort kein Schneiderhandwerk vorfanden, das sie hätten verlegen können, die daher zunächst einmal sich eine Arbeiterschaft heranbilden mussten [1]). Blieb also dem Unternehmer nichts anderes übrig, als selbst einen Betrieb zu schaffen, in dem er die Leute ausbilden und arbeiten lassen konnte. So war die Entwicklung z. B. in Reut-

[1]) Vergl. Seite 28.

lingen-Urach, Alsfeld (Hessen) und Lübbecke in Westfalen[1]). Ein Teil der Arbeiterinnen, die in der Fabrik ausgebildet waren, zog es dann später vor, zu Hause zu arbeiten, namentlich solche Frauen, die einen weiten Weg bis zur Fabrik zurückzulegen hatten und ihren Haushalt und Kinder zu versehen hatten, und so entstand allmählich meist neben der Fabrik jene Betriebsform, die wir als unmittelbare Heimarbeit bezeichnet haben. Mir ist nur ein Fall bekannt geworden, in dem eine so entstandene Fabrik alles unterm eigenen Dach anfertigte und auch nicht einen Knopf ausserhalb annähen liess.

Der Anfang der grossstädtischen Fabriken — wie wir sie in Berlin, Elberfeld, Stuttgart und einigen anderen Plätzen antreffen — ist hauptsächlich gemacht, um den Mangel an guten Arbeitern zu überwinden. Im Fabrikbetrieb wird die Ergiebigkeit der Arbeitskraft des Einzelnen infolge zweckmässigerer Organisation und fortgeschrittener Technik gesteigert, es ist das intensivere System, zu dem man übergehen muss, wenn eine Knappheit an Arbeitern eintritt. Will man z. B. 100 Produkteinheiten in der Woche herstellen, so kann man, wenn 50 Arbeitskräfte vorhanden sind, ein System anwenden, bei dem jede Arbeitskraft nur 2 Produkteinheiten herstellt. Sind aber nicht 50, sondern nur 25 Arbeitskräfte vorhanden oder will man das doppelte Quantum herstellen und kann nicht mehr Arbeiter bekommen, so muss die Produktivität jeder einzelnen entsprechend gesteigert, hier also verdoppelt werden, um das alte Produktenquantum zu erreichen — was alles natürlich hier nur angedeutet werden soll und erst in den „Ergebnissen“ speziell zu behandeln ist.

So haben viele Firmen solche eigenen „Betriebswerkstätten“ wie man die Fabriken in Berlin heisst, zunächst eingeführt, um die eiligen Aufträge schnell ausführen zu können, was bei dem dezentralisierten Zwischenmeister- und Heimarbeitsbetrieb nicht mit Sicherheit zu erreichen ist. Nachdem man hierdurch überhaupt erst einmal eigenen Betrieb hatte und seinen Vorteil kennen lernte, ist man dazu übergegangen, namentlich die besseren und mittleren Genres im eigenen Betrieb machen zu

[1]) Für Lübbecke hat dies schon Jaffé konstatiert a. a. O. S. 127 und 140.

lassen, wo man besser, schneller und regelmässiger arbeiten kann, als etwa in der ländlichen Hausindustrie, die in der Erntezeit kaum etwas liefert und daher nicht alleinige Produzentin sein kann, vielmehr der Ergänzung durch die Fabrik bedarf. Ob die Fabrik auch billiger produzieren kann, diese schwierige Frage will ich in anderem Zusammenhang behandeln, hier bemerke ich nur, dass diejenigen Firmen, welche Fabriken unterhalten, dies meist der besseren Waren wegen, die sie in ihnen produzieren können, tun, die ihnen bei ihrer Kundschaft auch bessere Preise einbringen.

Ueber die Stellung, die die Arbeiter einnehmen zu diesen Fragen der Betriebssysteme werde ich im nächsten Paragraphen berichten. Hier sei nur kurz bemerkt, dass die organisierten Arbeiter in den Grossstädten schon seit langen Jahren die Forderung der Einrichtung von Betriebswerkstätten erheben, und dass von diesen die Produktivgenossenschaft „Hoffnung" 1906 in Berlin begründet wurde, die diese Forderung verwirklicht, da sie in eigenen Räumen fabrizieren lässt, also eine Konfektionsfabrik in dem hier gebrauchten Verstande ist. Dagegen wird es im Rheydt-Gladbacher Bezirk denjenigen Firmen, welche in Fabriken produzieren, äusserst schwierig, Arbeiter in die Fabrik hinein zu bekommen trotz mannigfacher Vorteile der Fabrikarbeit vor der Heimarbeit, weil ein grosser Teil der Arbeiterinnen sich sträubt, in die Fabrik zu gehen und aus verschiedenen Gründen die Heimarbeit vorzieht. Eine weitere Zunahme der Fabriken wäre hier sicher, wenn man für sie Arbeiter bekommen könnte.

Eine weitere Ausbreitung des Fabrikbetriebs ist möglich dadurch, dass bei öffentlichen Lieferungen für Staat oder Kommune in den Ausschreibungsbedingungen bestimmt wird, dass die Waren nicht in Heimarbeit, sondern in Fabriken hergestellt werden, so verlangt dies z. B. das Reichskolonialamt bei Submissionen für Tropenausrüstungen.

In diesem Zusammenhang ist auch der deutschen Armeebekleidungsämter zu gedenken, deren Errichtung in das Jahr 1888 fällt und die sich dann allmählich immer vergrössert haben. Jetzt hat jedes Armeekorps ein eigenes Bekleidungsamt und zwar bestehen zehn „erweiterte" Aemter, d. h. solche, die auch mit Zivilhandwerkern arbeiten, während die übrigen

Aemter kleiner sind und ausserhalb der Fabrik nur Oekonomiehandwerker beschäftigen. Diese Bekleidungsämter dürften die ersten Grossbetriebe der Industrie wenigstens in den Grossstädten gewesen sein. Sie verarbeiten nicht alles, was sie in der Fabrik zuschneiden, sondern lassen einen Teil in den Strafanstalten nähen und einen anderen grösseren Posten müssen sie an Handwerker ausgeben, also an Zwischenmeister, wobei wahrscheinlich weniger Erwägungen wirtschaftlicher Natur mitspielen, als solche politischer: sog. Mittelstandspolitik. Ein Teil wird auch durch Heimarbeiterinnen hergestellt, welche die Arbeit durch Vermittlung von Wohltätigkeitsvereinen erhalten und da diese keinen Gewinn machen wollen, einen höheren Lohn bekommen können. Weitgehende Arbeitszerlegung besteht auch hier in der Form der sog. Gruppenarbeit. Eine Gruppe umfasst 12 bis 15 Arbeiter, die gemeinsam ein Stück herstellen.

Was Staat und Gemeinde durch Ausgestaltung ihrer Submissionsbedingungen tun können, das können geeint durch Organisation auch die Konsumenten, die ein höchst persönliches Interesse daran haben, unter welchen Bedingungen ihre Kleider gemacht werden, ebenfalls durchsetzen in Käuferbünden etc. Die Macht des deutschen Käuferbundes ist aber nicht so gross, dass er eine Aktion durchführen könnte, wie die Consumers leagues, die in Amerika viel zu dem Siege des Fabriksystems beigetragen haben durch die Empfehlung von Firmen, welche alles in ihrem Haus machen lassen bezw. durch Boykottierung derjenigen, die die Heimarbeit als Betriebssystem benutzten.

Auch die Konsumvereine können hier Einfluss gewinnen, wie das Beispiel der englischen Konsumvereine zeigt, die in eigenen bedeutenden Fabriken selbst Kleider herstellen lassen.[1) u. 2)] Derjenige Teil der deutschen Konsumvereine, der im „Zentralverband“ organisiert ist und nicht lediglich unter privatwirt-

[1]) Staudinger, Die Konsumgenossenschaft (Sammlung: Aus Natur und Geisteswelt, Bd. 222) 1908, S. 34.

[2]) Vergl. Konsumgenossenschaftliche Rundschau vom 29. April 1911, S. 27 „in der Hemdenfabrikation in Broughton sind 486, in den Konfektionswerkstätten 536 Personen beschäftigt. Diese Betriebe sind besonders interessant. In den grossen Betriebswerkstätten lässt hier die Grosseinkaufsgesellschaft Waren, die sonst in Heimarbeit hergestellt werden, bei anständigen Löhnen und geringer Arbeitszeit anfertigen“.

schaftlichen Gesichtspunkten arbeitet, sondern auch einer bestimmten sozialpolitischen Gedankenwelt angehört, hat dieses Ziel zwar noch nicht erreicht, strebt es aber ständig an. Der Zentralverband deutscher Konsumvereine hat mit der Generalkommission der Gewerkschaften seit Jahren Fühlung genommen und versucht, soweit er noch keine Eigenproduktion hat, wie z. B. in Tabakwaren, wenigstens auf die Lohn- und Arbeitsbedingungen einzuwirken in einem für die Arbeiter günstigen Sinn (dadurch, dass die Konsumvereine hauptsächlich bei solchen Firmen ihren Bedarf decken, deren Arbeiter z. B. zu tarifmässig festgesetzten Löhnen beschäftigt werden) und auch das Eigeninteresse der Konsumenten zu wecken, indem er ihnen z. B. die Nachteile, die die in Heimarbeit angefertigten Waren in hygienischer Beziehung auch für den Verbraucher haben, darstellt. „Es dürfen sich die Konsumenten nicht abhalten lassen, wenn es sein muss, einige Opfer zu bringen, um diesem für Konsumenten und Arbeiter gleich nachteiligen System Abbruch zu tun". [1]) „Wir haben als Genossenschafter keinen Einfluss auf die Gesetzgebung, wohl aber sind wir in der Lage, uns als Konsumenten zu schützen, indem die Genossenschaften einfach diese Produkte der Heimindustrie nicht kaufen und verbreiten, und dazu sind sie erfreulicherweise in der Lage". [2]) Auf dem Gebiet der Konfektion sind aber diese Eigenbetriebe noch nicht soweit ausgebaut wie in der Tabak- und Zigarrenfabrikation, es bestehen vielmehr nach den Mitteilungen des Jahrbuchs bisher nur zwei Abteilungen für Konfektionsnäherei und drei für Wäschenäherei,[3]) alle nur kleineren Umfangs und zwar wird nicht fabrikmässig produziert. Im Jahre 1908 hatte der Zentralverband eine Umfrage veranstaltet an seine Konsumgenossenschaften, um die Stellung festzustellen, die diese zu den Produkten der Heimarbeit einnehmen.[4]) Das Ergebnis dieser leider nur von einem Teil der Vereine beantworteten Umfrage lässt sich für die Konfektion zusammenfassen darin: die Konsum-

[1]) Jahrbuch des Zentralverbandes deutscher Konsumvereine, Bd. II, 1910, S. 91.

[2]) Ebenda, S. 93.

[3]) Jahrbuch etc., Bd. I, S. 435.

[4]) Vergl. Der Zentralverband deutscher Konsumvereine im Jahre 1909. Seite 147.

vereine halten durchweg dafür, dass die in Fabriken hergestellten Waren wohl die Konkurrenz mit den Produkten der Hausindustrie aushalten können. Im übrigen führen nur — in Preussen wenigstens — die Konsumvereine Konfektion, die einen hohen Umsatz hierin erreichen können. Der Grund hierfür ist die Tatsache, dass in Preussen die Konsumvereine event. dem Warenhaussteuergesetz unterliegen und daher die Vereine, um diesem zu entgehen, sich darauf beschränken, nur Waren der Gruppe A (Lebens- und Genussmittel) zu verkaufen. Wenn also schon der Handel mit Konfektion unbedeutend ist, so sieht man leicht ein, dass die Eigenfabrikation erst recht sich nicht ausbreiten kann. Auf eine Frage erhielt ich daher vom Zentralverband die Antwort: „Die Eigenproduktion der Konsumvereine hat bisher dieses Gebiet noch nicht ergriffen und es ist auch keine Aussicht vorhanden, dass in der nächsten Zukunft solche Kleiderfabriken errichtet werden."

Wie wir es schon im vorigen Paragraphen gemacht haben, so wollen wir auch hier die Entwicklung in ihren Hauptzügen kennen lernen, die sich ausserhalb der schwarz-weiss-roten Grenzpfähle in den für die Herrenkonfektion besonders in Betracht kommenden Ländern abgespielt hat und wenden unsern Blick zunächst nach Frankreich, wo uns das Buch von Aftalion[1]) als Führer dient.

Die allgemeine Entwicklung des Verlags ist der deutschen so ähnlich, dass ich hier nicht darauf einzugehen brauche. Die älteste Fabrik ist bereits 1859 gegründet und zwar in Paris, 1876 entstand auch in Lille eine Fabrik „mais ces exemples et quelques autres ne trouvaient guère d'imitateurs, sauf pour les vêtements militaires où les prescriptions de l'intendance accéléraient la concentration industrielle"[2]). Also nicht durch ökonomische Gründe, oder doch wenigstens nicht durch diese allein, sondern durch die Bestimmungen, die die Militärbehörde bei Vergebung ihrer Aufträge den Lieferanten auflegte, dadurch, dass der Staat seine Stellung als Käufer ausnutzte, wurde die Entwicklung dieser wenigen Uniformfabriken beschleunigt. Immerhin blieben sie seltene Ausnahmen und zwar erklärt sich

[1]) Albert Aftalion, a. a. O., besonders S. 71—81.
[2]) Ebenda, S. 71.

das u. a. daraus, dass es in ihnen zunächst keine Arbeitszerlegung gab, sondern die ganze Stepp- und Näharbeit von einem Arbeiter gemacht wurde und so die Vorteile des Fabriksystems nicht gebührend ausgenutzt werden konnten. Bald aber begann man, die Arbeitszerlegung einzuführen, neue Fabriken entstanden, es wurden ungelernte Arbeiterinnen in ihnen beschäftigt, wie wir es in der Entwicklung in Deutschland bereits sahen: „élargissant ainsi la division du travail, ils obtenaient une confection assez soignée et pas trop coûteuse“ [1]).

Interessant ist ein weiteres Uebereinstimmen der französischen und der deutschen Entwicklung: die Fabriken entstehen meist in der Provinz, wo die Arbeitslöhne niedriger sind, der Grund und Boden billiger ist als in der Hauptstadt. Sie entstehen früher bezw. sind bedeutender als in Paris in Lyon, Villefranche, Nîmes, Clermont-Ferrand, Avignon, Puy etc. und machen neuerdings auch Fortschritte im Norden, besonders in der Gegend von Lille. Wie in Urach, Lübbecke und den andern genannten Plätzen: „La confection inconnue dans ces régions s'y indroduit avec la fabrique“ [2]). Die Teilung der Arbeiten zwischen Fabrik und Heimarbeit ist der deutschen sehr ähnlich: Zuschneiden, Bügeln, Knopflochmachen und Knöpfe annähen in der Fabrik, die Näharbeit zum Teil in der Hausindustrie. Die Ausnutzung der grossstädtischen Heimarbeit bietet jedoch noch grosse Vorteile, so dass eine Firma, welche mit 900 Fabrikarbeitern die bedeutendste Fabrik Frankreichs darstellt, gleichwohl in Paris noch den grössten Teil der Produktion durch Heimarbeiter herstellen lässt. Die Konfektion in anderen Städten und ländlichen Gegenden arbeitet dagegen immer mehr mit Fabriken; Verrichtungen, die bisher in der Hausindustrie geschahen, werden nunmehr in Fabriken vorgenommen. Unter dem Eindruck mehrerer Streiks zu Anfang des Jahres 1906 haben die Unternehmer allerdings teilweise das Tempo der Konzentration etwas verlangsamt [3]). Die ganze Entwicklung lässt sich zusammenfassen in die Worte des „Rapport sur les industries du vêtement à l'exposition de 1900“, den Aftalion zitiert: „Jusqu'en 1889, la fabrication était faite

[1]) Aftalion, a. a. O., S. 72.
[2]) Ebenda, S. 74.
[3]) Ebenda, S. 74, S. 140.

presqu'exclusivement à l'atelier familial . . . . . Depuis 1889 le petit entrepreneur et l'atelier de famille subsistent toujours, mais plusieurs maisons ont établi des usines occupant plusieurs centaines d'ouvriers et d'ouvrières" [1]).

England bietet uns wie in der Damenkonfektion so auch in der Herrenkonfektion das Bild des vorherrschenden Fabrikbetriebes: „the wholesale tailoring trade .... is largely a factory industry" [2]). Das Zwischenmeistersystem wie die unmittelbare Heimarbeit stehen an zweiter Stelle. Die Anfänge der Fabriken gehen hier bis in die 50er Jahre des vorigen Jahrhunderts zurück und Karl Marx berichtet schon von dem grossen Armeebekleidungsdepot zu Pimlico, einer Hemdenfabrik zu Londonderry und einer Kleiderfabrik zu Limerick, „die an 1200 „Hände" vernutzt" [3]).

In den 70er und 80er Jahren setzt dann die Entwicklung zur Fabrik mit grösserer Stärke ein und namentlich in Leeds, das neben Manchester und London einer der Hauptplätze der britischen Konfektionsindustrie ist, besteht fast völlig das Fabriksystem. Ueberflüssig zu sagen, dass elektrischer Betrieb, Arbeitszerlegung und Anwendung aller technischen Neuerungen in all diesen Betrieben eingeführt sind [4]). Zum Teil wird der ganze Produktionsprozess in der Fabrik vorgenommen, so dass überhaupt keine Heimarbeiter beschäftigt werden, andere Fabriken lassen dagegen gewisse Teilarbeiten durch Heimarbeiter ausführen oder geben sie auch an Zwischenmeister, so z. B. das Fertigmachen von Hosen (trouser finishing), also die einfacheren, mit der Hand auszuführenden Arbeiten, wie Annähen der Schnallen etc. Im übrigen bestehen ausser den Fabriken auch noch Werkstätten, die aber meist in technischer Beziehung rückständig sind: „Some factories are equipped with the latest and most complicated machinery, and the throb of the power machines pulsates through the whole building, but workshops

[1]) Aftalion, a. a. O., S. 81.

[2]) Mrs. Carl Meyer and Clementina Black, a. a. O., S. 43.

[3]) Karl Marx: Das Kapital, 1872, Bd. I, S. 498.

[4]) Auch v. Schulze-Gävernitz weist auf die Entstehung der englischen Konfektion mit einigen Worten hin in seinem Buch: Der Grossbetrieb, ein wirtschaftlicher und sozialer Fortschritt. Leipzig 1892, S. 278.

still continue to exist in which treadle machines only are used“ [1]). Namentlich in London und den Plätzen, wo sich viel ausländisches, besonders aus Russisch-Polen stammendes Proletariat befindet, wird noch Heimarbeit in grösserem Umfang benutzt; die Löhne dieser Arbeiter sind niedriger als die der englischen und darum werden hauptsächlich hier die billigsten Sachen angefertigt, bei denen es nicht so sehr auf die Güte der Arbeit ankommt: „the firm will . . . give the work out ‚to the Jews‘“ [2]).

Die allgemeine Entwicklung in der nordamerikanischen Union habe ich schon in anderem Zusammenhang besprochen und dargelegt, wie die Anfänge zentralisierten Betriebs untergingen bei dem Ansturm der europäischen Auswanderer, wie dann lange das System der Kontraktoren und Zwischenmeister, die meist Heimarbeiter beschäftigten, dominierte, bis dann seit den 1890er Jahren die Entwicklung zur Zentralisation ging, so dass heute in der amerikanischen Konfektion die Fabrik auf der ganzen Linie siegreich ist. Der Grund dafür liegt hauptsächlich in der technischen Superiorität des Grossbetriebs, die in einer bis ins Kleinste gehenden Arbeitszerlegung gipfelt: 30—40 Arbeiter sind tätig, um einen Rock fertig zu stellen, jeder hat tagaus tagein eine bestimmte Teilverrichtung vorzunehmen, er macht nur Aermel oder nur Taschen usw.

Was für Riesenbetriebe in der Union bestehen, davon bekommt man eine Vorstellung, wenn man hört, dass die grösste Herrenkleiderfabrik in Chicago auf einer Grundfläche von 2500 qm ein 13 Etagen hohes Gebäude hat, ausserdem noch 24 Betriebswerkstätten und dass sie allein 700 Zuschneider oder insgesamt 12—13 000 Arbeiter und Arbeiterinnen beschäftigt. Der Umsatz liegt zwischen 18 und 19 Mill. Dollar und die Abnehmer erhalten nur Waren, wenn sie sich verpflichten, einen festen Jahresumsatz von mindestens 50 000 Dollar mit der Firma zu machen [3])! Ueber die technische Ausrüstung des Betriebs sagt der Verfasser des Artikels, ein bedeutender Stettiner Konfektionsindustrieller: „Es sind die amerikanischen Herrenkleider-

[1]) Mrs. Carl Meyer and Clementina Black, a. a. O., S. 47.

[2]) Ebenda, S. 48.

[3]) Aus einem Artikel „Amerikanische Herrenkonfektion“ in der Zeitschrift „Der Confectionair“ vom 22. September 1910.

fabriken durchgängig Musteranstalten und vorbildlich auch für unsere Betriebe". Der bedeutende Umfang der amerikanischen Herrenkonfektion ist übrigens auch daraus zu erklären, dass die Preise für Massarbeit ausserordentlich hoch sind und dass infolgedessen auch Kreise der Bevölkerung, die in Deutschland keine Konfektion tragen würden, dort die fertigen Waren beziehen, wodurch jene Massenproduktion ermöglicht ist, die die Vorbedingung für zweckmässige Anwendung der Arbeitszerlegung ist.

Zum andern aber hat die Industrie, die speziell in Chicago, Boston, New-York domiziliert, einen grossen Export nach beiden Amerika, nach Ostasien und neuerdings auch nach Europa, besonders nach Deutschland, Frankreich und Oesterreich, wo sie namentlich in den Grossstädten die american styles, also Geschöpfe ihrer eigenen Mode verkauft. Wegen der hohen Preise, die die amerikanische Konfektion fordert und der deutschen Zölle auf Kleider wird jedoch dieser Export kaum eine grosse Bedeutung gewinnen, sondern sich im wesentlichen auf Spezialmodeartikel beschränken.

§ 7.

Die Bedeutung der Betriebsverfassung für die Arbeiterschaft.

Wie ich schon in der Einleitung und auch sonst wiederholt ausgeführt habe, handelt es sich bei der vorliegenden Schrift um eine Untersuchung der Betriebsgestaltung, nicht um eine Arbeit über die Konfektionsindustrie überhaupt. Demzufolge werde ich auch nicht in diesem Abschnitt über die ganze Lage der Arbeiterschaft berichten, sondern lediglich die Frage beantworten, wie wirkt das eine oder andere Betriebssystem auf die Arbeiterschaft.

Die ganze soziale Lage der Konfektionsarbeiter Deutschlands zu schildern, ist eine Aufgabe, die weit über den Rahmen dieser Arbeit hinausgeht und zur Voraussetzung eine eingehendste Untersuchung aller der verschiedenen Gebiete hat, in denen wir die Bekleidungsindustrie finden und die nicht bloss Material sammeln muss über die Lohnhöhe, sondern auch über die wirtschaftliche Struktur der einzelnen Gegenden (Landarbeiter oder

Mietskasernenbewohner!), über die Lebensverhältnisse der Bevölkerung, ihre Wirtschaftlichkeit, die Preise der Lebensmittel und Wohnungen, Kinderzahl der Familien etc. Ja man kann zweifeln, ob eine Untersuchung, die wirklich wissenschaftliche Beweiskraft haben und nicht bloss einem Interessenvertreter des einen oder anderen Lagers zum „Beweis" dienen soll, ob solche Arbeit von einem einzelnen überhaupt vorgenommen werden kann, oder ob nicht eine staatliche Untersuchung, die natürlich mit Arbeitgebern und Arbeitnehmern in ständiger Fühlung stehen müsste, der richtige Weg wäre, um ein objektiv-wissenschaftliches Material zu erhalten.

Wenn ich hier von der Arbeiterschaft spreche, dann fasse ich den Begriff etwas weiter wie der Sprachgebrauch es gemeiniglich tut und verstehe darunter alle die Personen, welche an der ausführenden Arbeit teilnehmen, d. h. also hier im wesentlichen ausser der Arbeiterschaft i. e. S. auch noch die Zwischenmeister.

Nun hatten wir schon in der vorhergehenden Erörterung die Funktionen des Zwischenmeisters kennen gelernt und gesehen, dass er mit der dezentralisiertesten Betriebsform steht oder fällt, dass er ein Lebensinteresse hat an dem System, dessen sich heute die grossstädtische Konfektion vorzugsweise bedient. Aus welchen Kreisen der Bevölkerung rekrutieren sich nun die Zwischenmeister?

Ein Teil der Zwischenmeister sind deklassierte Handwerksmeister, die zunächst anfingen, nebenher etwas Konfektion zu arbeiten, weil sie nicht genug Massaufträge erhielten und die dann allmählich die anfängliche Nebenbeschäftigung als Hauptberuf ausübten. Sie sowohl wie die Zwischenmeister, die als Schneider gelernt haben, machen meist die bessere Konfektion und zwar hauptsächlich die sogen. Grossstücke. Neben diesen Zwischenmeistern, die eine fachliche Ausbildung empfangen haben, gibt es aber noch eine grosse Zahl von solchen, die in anderen Berufen Schiffbruch gelitten haben und schliesslich in der Konfektion ihr Glück versuchen. Oft ist der Entwicklungsgang auch der: die Frau ist Zwischenmeisterin, der Mann hat einen eigenen Beruf, wird arbeitslos und kann nicht gleich wieder in seinem alten Beruf eine Stellung finden, er hilft seiner Frau etwas, bringt als Bote die Sachen nach dem Geschäft etc.,

lernt etwa ein bisschen steppen oder auch bügeln — falls er nicht von vornherein mehr auf einen Ruheposten reflektiert — und wird allmählich selbst zum Zwischenmeister. Auf diese Weise werden Leute aus allen möglichen Berufen Zwischenmeister: Kaufleute, gelernte und ungelernte Arbeiter kommen hier unter, nachdem sie es in ihrem früheren Beruf zu nichts gebracht hatten [1]). Es erhellt, dass ein Beruf, dessen Mitglieder sich auf diese Weise aus den verschiedensten Beschäftigungen hier zusammengefunden haben, auch gar nicht so einheitlich zu beurteilen ist, wie dies seine Kritiker so gerne tun. Von dem, was hierbei herauskommt, habe ich schon an anderer Stelle eine kleine Blütenlese gegeben [2]).

Zu den Hauptfehlern, die vielfach bei der Berechnung des Zwischenmeisterverdienstes gemacht werden, gehört der, dass man sagt, der Zwischenmeister bezahlt der Arbeiterin nur $^1/_2$ oder nur $^1/_3$ des Lohns, den er vom Konfektionär bekommt, das andere lässt er in seine Taschen fliessen. Man vergisst aber, dass er von dem anderen $^2/_3$ oder $^1/_2$ noch weitere Arbeiter bezahlen muss, dass er regelmässig den Bügler, oft auch noch eine weitere Näherin, eine Knopflochmacherin, ferner (in der Damenkonfektion stets) auch noch den Zuschneider bezahlen muss, bezw. selbst deren Arbeiten vornehmen muss. Aus diesem Grunde halte ich auch die von Arbeiterseite erhobene Forderung der „Feststellung eines Prozentsatzes, den die Zwischenmeister bei Werkstattarbeitern, und eines solchen, den sie bei Heimarbeitern in Abzug zu bringen haben“ [3]) für völlig undurchführbar, so gut sie auch gemeint sein mag, um den Lohnwucher zu bekämpfen, der namentlich dadurch bewirkt wird, dass so viele Elemente, die von der Herstellung nichts verstehen, sich als Zwischenmeister betätigen. Hierauf machen schon 1892 in Berlin die Aeltesten der Kaufmannschaft aufmerksam, wenn sie schreiben: „. . . es fehlt an wirklich guten Arbeitern, welche

[1]) Vgl. auch Grandke, a. a. O., S. 164 ff.

[2]) Vgl. S. 61.

[3]) Auf dem 6. allgemeinen deutschen Schneider- und Schneiderinnenkongress 1900 wurde dieser Beschluss gefasst. Vgl. „Schutz den Heimarbeitern“ etc. 1901, S. 91. Auch abgedruckt in der von der gleichen Stelle herausgegebenen Broschüre „Vorschläge für die künftige Taktik in der Konfektion“, S. 17.

jedes Jahr seltener werden, weil die Meister (Zwischenmeister) meist selbst nichts verstehen, mehr Handelsleute geworden sind und die Lehrlinge nicht genügend auslernen. Die letzteren wollen auch nicht auslernen, sondern fangen mit halben Kenntnissen an, Gesellen, ja sogar Meister und Unternehmer zu spielen. Bei solchen Unternehmern wird dann der grösste Teil der Arbeit von Mädchen verrichtet und die Herrenkonfektion weist nicht mehr viel von Herrenschneiderarbeit auf. Die wenigen Schneider und Unternehmer, welche sich durch elegantere Arbeit auszeichnen, werden von der Damenkonfektion weggefischt, welche zwar niedrigere Preise zahlt, aber auch nur leichtere Arbeit, wenn sie nur äusserlich hübsch erscheint, beansprucht“ [1]).

Dass solche Leute, wie sie hier geschildert sind, nicht gerade geeignet sind, das Niveau ihres Standes zu heben, leuchtet ohne weiteres ein und ebenso ist klar, dass der gänzlichen Verschiedenheit der Fähigkeiten eine ebenso grosse des Einkommens entspricht; demgemäss finden wir Zwischenmeister mit einem Einkommen bis zu 15 und 20000 M. im Jahre, aber auch solche, die es kaum auf 1000 M. bringen. So sagte mir einmal ein Zwischenmeister selbst, die meisten seien entweder keine Schneider, d. h. sie verstehen nichts von der Herstellung, oder sie sind keine Kaufleute, d. h. sie können nicht kalkulieren und kommen darum auch zu nichts. Dieser Zwischenmeister ist ein besonders tüchtiger und fähiger Mann, er entwirft selbst die Modelle und „macht mit seinen Mustern die Preise“, er hat in seiner Werkstatt elektrischen Betrieb eingerichtet und dadurch seine Leistungsfähigkeit bedeutend erhöht. Er arbeitet Kostüme und stellt in der Saison 5—6000 Stück her, manchmal auch noch mehr, sein Verdienst am Stück schwankt zwischen 1 und 2 M., sodass er allmählich ein wohlhabender Mann geworden ist. Und zwar nicht etwa durch Ausbeutung seiner Arbeiter, sondern durch rationelle Organisation des Betriebs, was diejenigen meist nicht bedenken, die so viel zu sagen wissen von den Villen der Zwischenmeister in den Vororten, die sich allerdings nicht in Grunewald oder Wannsee, sondern in Hermsdorf oder Karlshorst befinden, oder von ihren sonstigen Liebhabereien als Automobile und dergleichen.

[1]) Aeltesten-Berichte 1892, S. 224.

Neben solchen gibt es freilich auch eine grosse Zahl von Zwischenmeistern, die entweder überhaupt nichts von den Fortschritten der Technik in ihrem Beruf wissen, oder nicht die Mittel zur Anlage eines modernen Betriebs besitzen, oder nicht die nötige Energie haben, zu einem neuen System überzugehen. Sie meinen, dass es doch früher in der Zeit des Aufblühens der Konfektion so gegangen sei und sehen den „Theoretiker", der vom „grünen Tisch" kommt — der übrigens in dem Sprachschatz der meisten Konfektionsunternehmer, grosser wie kleiner, eine sehr bedeutende Rolle spielt — nur mit einem Gemisch von Misstrauen und Erstaunen über die Anmassung, ihnen etwas Neues zu raten, an und bedenken nicht, dass so manche „Männer der Praxis" oft genug von beruflichen Dingen nichts wissen, dass sie selbst „Theoretiker" sind in dem üblen Sinn, den sie dem Wort beilegen.

Welche Stellung nun nehmen die Arbeiter zum Zwischenmeistersystem ein? Bei der Verschiedenheit der Zwischenmeisterbetriebe und ihrer Eigner kann eine Antwort nicht so kurz gegeben werden. Die grosse Masse der Arbeiter in den Grossstädten hat bei dem Vorherrschen des Zwischenmeisterbetriebs praktisch keine Gelegenheit sich für oder gegen dies System zu erklären, sondern muss sich ihm einordnen aus Gründen betriebstechnischer Natur, von denen schon die Rede war. Die aufgeklärteren, sich ihrer Lage bewussten und organisierten Arbeiter dagegen sehen — wie dies z. B. aus den Verhandlungen des Verbandstages des Schneiderverbands von 1906 hervorgeht — in dem Zwischenmeister das kleinere Uebel gegenüber der Heimarbeit, da hier doch wenigstens ein Teil der Arbeiter in Werkstätten beschäftigt ist, prinzipiell dagegen sind sie für „Betriebswerkstätten". Auch gehören Zwischenmeister selbst der Gewerkschaft an, woraus wohl hervorgeht, dass zum mindesten eine offizielle Kampfstellung nicht bestehen kann. Dies erklärt sich auch sehr einfach aus der Variabilität des Berufs, der Schneider wird leicht zum Zwischenmeister, dieser wiederum kann sich auch mal bei Arbeitsknappheit zum allein oder mit seiner Frau arbeitenden Schneider zurückentwickeln.

Was nun den Zwischenmeister als Arbeitgeber anbelangt, die viel umstrittene Frage, ob er der „Ausbeuter" ist, der verhältnismässig viel von dem ihm vom Konfektionär gezahlten

Lohn für sich behält, oder ob die Löhne, die der Konfektionär zahlt, so niedrig sind, was die Zwischenmeister behaupten und weswegen die Berliner Damenschneider im Januar ds. Js. für die Errichtung von obligatorischen Lohnämtern eingetreten sind, darüber enthalte ich mich selbst eines Urteils und möchte hier nur auf die Worte Alfred Webers hinweisen, in einem Artikel „Hausindustrielle Gesetzgebung und sweating system in der Konfektionsindustrie", in dem er die Ergebnisse der „Untersuchungen des Vereins für Sozialpolitik über die Hausindustrie und Heimarbeit in Deutschland und Oesterreich" zusammenfasst: „Der Kontrast zwischen Arbeitsleistung und Arbeitslohn, der gewöhnliche Begleiter jeder Hausindustrie, tritt in den gesteigerten Lebensbedürfnissen der modernen Grossstadt mit gesteigerter Schärfe zutage .... Man sucht nach dem Schuldigen und — das ist ganz gleichmässig überall der erste Erfolg der Bewegung — man glaubt ihn in dem hausindustriellen Meister zu finden, der in der Grossstadt zu einem Zwischenunternehmer mit mehr oder weniger zahlreichen Arbeitskräften geworden ist. Man sieht ihn im Lichte einer überflüssigen Zwischenperson zwischen dem hausindustriellen Unternehmer und seinen Arbeitern; „er lebt lediglich von dem Schweisse" der letzteren; gegen ihn, den Sweater, richtet sich daher zunächst die Bewegung" [1]).

Die Stellung, die die Zwischenmeister zum Fabrikbetrieb oder überhaupt jeder Ausschaltung des Zwischenmeisters einnehmen, ist eine naturgegebene. Für sie handelt es sich um eine Existenzfrage, und so kann es nicht wundernehmen, dass sie sich mit aller Gewalt gegen Neuerungen wenden.

Ich hatte Gelegenheit, mich zunächst direkt mit Zwischenmeistern über diese Fragen zu unterhalten. Sie äusserten mir meist mit ziemlich drastischen Worten ihre Ansicht dahin, dass die Konfektionäre unfähig seien, selbst zu produzieren und dass ihnen die Sache bald zu teuer kommen würde. Auf meinen Hinweis auf die weitere Ausbreitung der Eigenfabrikation vieler Konfektionäre und auf die Gestaltung der Verhältnisse ausserhalb Berlins aber merkte ich doch, dass man befürchtet, das

[1]) In Schmollers Jahrbuch, 21. Jahrgang, Leipzig 1897, S. 272 bis 273.

englisch-amerikanische System werde bei uns auch Fuss fassen und man hat sich die Abwehr nunmehr so gedacht, dass man den Konfektionären mit gleicher Münze heimzahlt. Nämlich: schalten die Konfektionäre durch Eigenproduktion die Zwischenmeister aus, so sollen diese sich zusammenschliessen, mit Bankhilfe eine Absatzgenossenschaft gründen und so den Konfektionär oder wie der Zwischenmeister von seinem Standpunkt aus sagt, den Zwischenhandel ausschalten. Ich habe schon an anderer Stelle davon gesprochen, wie wenig eine genossenschaftliche Unternehmung im Konfektionsgeschäft geeignet ist, wo in vielen Fällen weittragende Beschlüsse von dem verantwortlichen Disponenten auf der Stelle gefasst werden müssen ohne lange Unterhandlungen mit den andern Vorstandsmitgliedern[1]). Der Gedanke, ohne genaue Kenntnis des Marktes den bisherigen Konfektionshäusern auch nur einigermassen bedeutenden Abbruch zu tun durch genossenschaftliche Organisation scheitert aber vollends daran, dass die Konfektionäre natürlich alles tun und zwar schon seit langem, um sich eine derartige Konkurrenz vom Halse zu halten, indem ihre Konvention den Detaillisten boykottiert, der vom Schneider direkt kauft und neuerdings auch denjenigen Schneider, der Eigengeschäfte macht, also dem Konfektionär Konkurrenz bereitet, nicht mehr beschäftigt.

In einer Versammlung der Zwischenmeister, die Ende März 1911 in Berlin stattfand und in der zu den Beschlüssen der Konfektionsindustriellen Stellung genommen wurde, wurden im wesentlichen dieselben Gedanken geäussert und entsprechende Resolutionen angenommen: Ausschaltung des „Zwischenhandels" durch Genossenschaften oder dadurch, dass die Schneider direkt mit den unabhängigen Kaufleuten in der Provinz arbeiten, denen sie doch viel billiger liefern könnten als die Konfektionäre. Man solle ferner mit der Arbeiterschaft gegen die Konfektionäre zusammen vorgehen und Tarife mit ihnen festlegen, damit das Unterbieten der Löhne und das Ausspielen des einen Meisters gegen den andern aufhöre. Im übrigen wurde in dieser Versammlung mit Kraftausdrücken nicht gespart: die Eigenbetriebe wurden als ein „Hineinpfuschen ins Handwerk"[2]) bezeichnet,

[1]) Vgl. S. 21.

[2]) Man erinnert sich an die im zweiten Paragraphen geäusserten Klagen der Schneidermeister des 16. bis 18. Jahrhunderts über die „Pfuscherey"!

ja von einer Seite wurde sogar behauptet, sie grenzen an unlauteren Wettbewerb. Wer denkt da nicht an das Wort „lauterer Wettbewerb ist der, den ich anderen mache, unlauterer Wettbewerb ist der, den andere mir machen!“ Beschlossen wurde schliesslich zu diesem Punkt, „diejenigen Grossgeschäfte der Branche, die durch eigene Betriebswerkstätten den selbständigen Schneidern Konkurrenz machen, zur geeigneten Zeit zu boykottieren.“ Wenn wohl auch kaum „ein Kampf entstehen wird, wie ihn Berlin noch nicht gesehen hat, ein Kampf bis aufs Messer,“ nachdem „das Rad ins Rollen gebracht und nicht mehr aufzuhalten ist,“ wenn vielmehr die Zwischenmeister nichts so heiss essen werden, wie es hier gekocht wurde, so wird man doch gut tun, diese Entwicklung im Auge zu behalten.

Tritt die Umwälzung ein, die jedenfalls nur ganz allmählich erfolgen könnte, so wird ein Teil der Zwischenmeister von heute Werkmeister in den Fabriken werden, wobei sie ihre „Selbständigkeit“ zwar verlieren würden, ob sie finanziell schlechter gestellt sein würden, kann zweifelhaft sein. Jedenfalls würde nur ein Teil, nur die Tüchtigsten Fabrikmeister werden können, da in einem Grossbetrieb nicht so viele gebraucht werden würden, wie heute als Inhaber von Kleinbetrieben bestehen und natürlich eine andere Qualifikation verlangt werden würde, als sie die grosse Masse der heutigen Zwischenmeister aufweisen kann. In einer Berliner Fabrik traf ich als Werkmeister einen ehemaligen Zwischenmeister: er habe früher 8—10 Leute meist beschäftigt, immer eine grosse Wohnung unterhalten müssen und habe, wenn er keine Aufträge erhalten hätte oder durch schlechte Lieferung Verluste erlitten hätte, weniger verdient wie jetzt, wo er den Fabrikbetrieb mit 160 Arbeitern leitet, unter denen sich auch mancher ehemalige kleine Zwischenmeister befindet.

Die Stellung der grossen Mehrheit der Zwischenmeister zum Betriebssystem kann also nicht zweifelhaft sein, sie sehen in dem Fabriksystem einen Einbruch in „wohlerworbene alte Rechte.“

Wie denkt nun die eigentliche Arbeiterschaft (im engeren Sinne), welche Form zieht sie vor? Welche Gründe sind bei dieser Entscheidung massgebend? Wir brauchen, wenn wir diese Fragen beantworten wollen, nicht die drei Betriebssysteme,

von denen in den vorigen Paragraphen die Rede war, hier zu unterscheiden, sondern sprechen nur von Fabrik und Heimarbeit. Der Zwischenmeisterbetrieb muss nämlich unterschieden werden in den geschlossenen hausindustriellen Werkstattbetrieb und die mittelbare Heimarbeit, da es sich hier nur darum handelt, arbeitet der Arbeiter lieber im geschlossenen Betrieb eines Unternehmers oder in seiner Wohnung.

Wir müssen nun hier zwei Gruppen von Arbeitern unterscheiden, diejenigen, die die Konfektionsarbeit hauptberuflich ausüben und bei denen sie den Haupterwerb bildet auf der einen Seite — und die nebenberuflich Tätigen auf der andern Seite. Zur ersten Kategorie gehören zweifellos die Fabrik- und Werkstattarbeiter. Zu welcher sind die Heimarbeiter zu rechnen? Die Antwort ist bei der Moluskenhaftigkeit der Heimarbeit nicht leicht zu geben. Diejenigen Heimarbeiter, die ganztägig arbeiten, und vom Ertrag ihrer Arbeit den notwendigen Lebensunterhalt bestreiten für sich oder ihre Familie, rechne ich zu den hauptberuflichen. Diejenigen Heimarbeiter und speziell Heimarbeiterinnen dagegen, welche lediglich etwas arbeiten, um die ihnen tagsüber bleibende freie Zeit auszufüllen und sich eine Kleinigkeit hinzu zu verdienen, etwa zum Verdienst des Mannes, bezeichne ich als nebenberufliche.

Nach dieser Einteilung gehört also ein sehr beträchtlicher Teil der Heimarbeiter zu den hauptberuflich tätigen Arbeitern. Diese Gruppierung weicht von der in der Praxis oft gemachten ab, die in der zweiten Gruppe alle diejenigen zusammenfasst, die lediglich einen „Zuschussverdienst“ zum Lohn des Mannes haben wollen. Nun kann man ja dasjenige, was die verheiratete Frau verdient und das mit dem Einkommen des Mannes zusammen die Existenz der Familie ermöglichen soll, bezw. die Lebenshaltung heben soll, als Zuschuss zum Manneslohn bezeichnen. Aber man legt oft dem Wort „Zuschussverdienst“ die Bedeutung bei, als handle es sich um etwas Nebensächliches oder nur darum, etwas für Vergnügungen etc. zu verdienen. Das ist aber bei der grossen Mehrheit der Fälle unrichtig, in weitesten Kreisen der Arbeiterschaft genügt der Lohn des Mannes nicht — Typus: ungelernter Arbeiter im Gegensatz etwa zum Buchdrucker, — um die Existenz einer Familie zu ermöglichen, es muss daher noch eine weitere Einkommensquelle er-

schlossen werden. Gegenüber den häufigen Versuchen, die Heimarbeit als Nebenerwerb hinzustellen, sei nur verwiesen auf den enormen Umfang der Konfektionsindustrie. Es ist geradezu absurd, hier anzunehmen, dass eine solche Industrie sich auf nebenerwerbliche, gelegenheitliche Arbeit auch nur zu einem irgendwie bedeutenden Teil stützen könnte. Und man kann daher den Worten der freien Gewerkschaften in ihrer Denkschrift über „Die Heimarbeit in Berlin" eine gewisse Berechtigung nicht absprechen, wenn sie in Beantwortung der Denkschrift der Handelskammer mit ihrem Spott nicht zurückhalten, es „sind die hausindustriellen Unternehmer nicht solche verschrienen Ausbeuter, sondern ganz scharmante Herren, die in der jovialsten Weise ganz Berlin mit Taschengeld versorgen" [1]).

Unter denjenigen Arbeitern, deren Hauptberuf die Konfektionsarbeit ist, müssen wir nun bei der Beurteilung der Frage „Fabrik oder Heimarbeit" zwei Abteilungen unterscheiden. Die eine wird gebildet von denjenigen, die für die Fabrikarbeit sind und die zweite von denen, die die Heimarbeit vorziehen.

Der ersten Abteilung gehören an die grosse Mehrzahl der organisierten Arbeiter und ein Grossteil derjenigen Arbeiter und Arbeiterinnen, die nicht durch besondere Gründe veranlasst werden, zu Haus zu arbeiten. Die zweite Abteilung wird gebildet 1. von den Landbewohnern, welche bis zur nächsten Fabrik einen zu weiten Weg hätten und auch dadurch, dass sie etwas Landwirtschaft nebenher betreiben, gehindert werden, zum Glockenschlag die Arbeit zu beginnen, wie es in der Fabrik nötig ist, die schliesslich auch oft in der Fabrikarbeit etwas Entwürdigendes sehen, 2. von den Arbeitern, die nicht auf die Hilfe ihrer Frau verzichten wollen und schliesslich 3. von den Frauen, die ihren Haushalt und event. Kinder zu versorgen haben und darum nicht die regelmässige Arbeitszeit der Fabrik einhalten können oder wollen.

Die organisierten Arbeiter, sagte ich, treten meist ein für das Fabriksystem oder, wie man gewöhnlich es bezeichnet, für Betriebswerkstätten. Namentlich die freie Gewerkschaft, der „Verband der Schneider, Schneiderinnen und Wäschearbeiter", der unter anderem Namen 1888 begründet ist, hat schon seit

[1]) Vgl. S. 9.

Anfang der 90er Jahre die Forderung von Betriebswerkstätten vertreten, ohne allerdings zunächst Erfolge hierin zu erzielen, schon darum, weil sie eine Forderung darstellt, an der ein grosser Teil der hauptberuflich tätigen Arbeiter nicht interessiert ist bezw. die seinen Interessen entgegengesetzt ist. Das geht auch aus den Verhandlungen der Verbandstage hervor, auf denen diese Frage eine grosse Rolle spielt, man ist zwar allgemein prinzipiell für Betriebswerkstätten, betrachtet diese hier jedoch gewissermassen als Endziel und gibt sich keiner Täuschung darüber hin, dass es nicht von heute auf morgen erzwungen werden kann und weist darauf hin, dass man einen grossen Teil der Arbeiter namentlich auf dem Lande mit der Forderung der Betriebswerkstätten vom Eintritt in die Organisation direkt abhält.

Gleichwohl hat man gelegentlich versucht, die Errichtung von Betriebswerkstätten mit Gewalt durchzusetzen, so wurde vor dem grossen Streik von 1896 ihre Errichtung gefordert und 1907 hat die Gewerkschaft in Berlin zum Boykott gegriffen, um ihre Forderung auf diesem Wege durchzudrücken. Gemäss einem früheren Beschluss, in dem darauf hingewiesen wird, welche Macht die Arbeiterschaft als Konsument darstellen kann, wurde im Frühjahr 1907 „versucht, mit Hilfe der organisierten Arbeiterschaft einige Konfektionsgeschäfte durch Boykottierung ihrer in der Heimindustrie hergestellten Produkte zur Errichtung von Betriebswerkstätten zu veranlassen, was allerdings nur zum Teil gelungen ist“ [1]). Durch Aufstellung von Posten vor den Geschäften, durch Nachrichten in der Presse und durch Flugblätter wurde das Publikum auf den Boykott aufmerksam gemacht.

Eine der betroffenen Firmen setzte aber den Erlass einer einstweiligen Verfügung durch, nach der die Verbreitung von Boykottflugblättern etc. vom Gericht verboten wurde bei Androhung einer Strafe von 500 M. für jeden Fall der Zuwiderhandlung. Hiergegen erhob die Gewerkschaft Widerspruch und erlangte in der Verhandlung vor dem Landgericht ein obsiegendes Urteil, die einstweilige Verfügung wurde aufgehoben mit

[1]) Protokoll über die Verhandlungen des 10. ordentlichen Verbandstages des Verbandes der Schneider etc. 1908, S. 21.

folgender Begründung: „dass der Boykott in diesem Fall eine sittliche Pflicht wäre, da lediglich die Beseitigung der Heimarbeit angestrebt werde, für die die öffentliche Meinung längst interessiert wäre, dass ein Ruin des Geschäftsinhabers nicht zu befürchten wäre, da die Anerkennung der Forderungen lediglich eine kleine Mehrausgabe bedeute und dass im übrigen das Reichsgericht in ähnlichen Fällen adäquat geurteilt hätte [1]). Bei diesem Urteil beruhigte sich die betroffene Firma jedoch nicht und legte beim Kammergericht Berufung ein. Dieses kam zu demselben Ergebnis wie die erste Instanz in der einstweiligen Verfügung, lehnte die Anwendbarkeit früherer Reichsgerichtsurteile ab, da der Tatbestand hier ein anderer sei und sagte weiter: „es handle sich bei der Heimarbeit um eine vom Staat sanktionierte Betriebsform und es stünde keiner privaten Vereinigung das Recht zu, deren Abänderung durch Anwendung von Zwangsmassregeln zu erzwingen. Nur einzig und allein der Staat bezw. dessen Vertretung hätte das Recht, durch Einführung entsprechender Gesetze eine für notwendig befundene Veränderung herbeizuführen“ [2]). Da die Klagsumme inzwischen vergrössert ist und die Revisionsgrenze für Reichsgerichtssachen überschritten ist, hat die Gewerkschaft nunmehr die Entscheidung des Reichsgerichts angerufen. Die Verhandlung hat bisher noch nicht stattgefunden.

Diese Bewegung zeigt, wie der Verband mit aller Energie die Aufgabe der Erreichung von Betriebswerkstätten anstrebt, wo er die Massen hinter sich hat, während er in anderen Gegenden erst die Einführung von Lohntarifen und sonstige dringlichere Ziele zu erreichen sucht. Ob und in welcher Form der Boykott weiter angewandt werden wird, dürfte von dem zu erwartenden Urteil des Reichsgerichts abhängig sein.

Welche Gründe veranlassen nun die Arbeiterschaft dazu, dieses Ziel zu verfolgen? Es ist kurz gesagt die Möglichkeit, mehr verdienen zu können unter angenehmeren Arbeitsbedingungen.

Der Nominalstücklohn ist meist gleich hoch, ob die Arbeit in der Fabrik vorgenommen wird oder in der Heimarbeit. Da

[1]) Zitiert nach den Aeltestenberichten für 1907, Bd. II, S. 376.
[2]) Ebenda, S. 377.

nun aber der Heimarbeiter Auslagen hat, die beim Fabrikarbeiter fortfallen (Miete des Arbeitsraums, Kosten für Beleuchtung, Heizung, Stellung der Maschinen etc.), so bedeutet gleicher Lohnsatz für den Fabrikarbeiter wie für den Heimarbeiter, dass der letztere erheblich ungünstiger gestellt ist wie der erstere, ganz abgesehen von der in der verschiedenen Technik begründeten Verschiedenheit der Leistungsfähigkeit. Die Heimarbeiter können in der gleichen Zeit bei gleicher Tüchtigkeit nicht dasselbe verdienen, was die Fabrikarbeiter bekommen, und man kann es ihnen daher nicht verdenken, wenn sie unter Berufung auf die Gerechtigkeit fordern, ihnen einen „Heimarbeitslohnzuschlag" zu gewähren für die Fabrikationsunkosten, die doch sonst überall der Unternehmer selbst trägt. Massen nun aber nicht die Gerechtigkeit, sondern Angebot und Nachfrage die „grossen ehernen Gesetze" sind, nach denen sich der Arbeitslohn regelt und die Arbeitgeber genug Heimarbeiter finden können, die auch ohne Lohnzuschlag tätig sind, so ist er eine seltene Erscheinung geblieben und ist fast nur dort anzutreffen, wo er von den Organisationen erstritten ist. Da nun aber die Gewerkschaften die Zurückdrängung der Heimarbeit durch den Fabrikbetrieb beabsichtigen, so haben sie natürlich keine Veranlassung, sich dafür ins Zeug zu legen, dass durch den Lohnzuschlag der Heimarbeiter in seiner Verdienstmöglichkeit gebessert wird. Die Regel also ist gleicher Stücklohnsatz für Fabrik- und Heimarbeit. Anders gewendet, geringerer Verdienst bei gleicher Arbeitskraftaufwendung für den Heimarbeiter. Die Unternehmer setzen die Löhne meist so an, um dadurch schon den Arbeiter zu veranlassen, in der Fabrik zu schaffen. In einzelnen Fällen ging man sogar so weit, den Stücklohn für Heimarbeiter niedriger anzusetzen als den für Fabrikarbeiter, weil man von den ersteren genug bekommen konnte, während an der zweiten Kategorie Mangel bestand. Aber schon dort, wo der Stücklohn für beide der gleiche ist, ist hierin eine Günstigerstellung des Fabrikarbeiters gegeben.

Weiter hat der Fabrikarbeiter den Vorzug, allen Gesetzen, die zum Schutze der Arbeiter bestehen, sowie der ganzen Sozialversicherung zu unterstehen im Gegensatz zum Heimarbeiter, für

den bisher auf dem Gebiet des Arbeiterschutzes nur das Kinderschutzgesetz von 1903 gilt, aber auch mit Durchbrechungen „zugunsten" der Heimarbeit (Bundesratsverordnung vom 20. Dezember 1905), während über die Beschaffenheit der Arbeitsräume, die Arbeitszeit, Wöchnerinnenschutz etc. bislang keine Bestimmungen bestehen. (Das Schicksal des Hausarbeitergesetzes, das zurzeit dem Reichstag vorliegt, ist, als ich diese Zeilen schreibe — im Mai 1911 — noch völlig unbestimmt.) Auch die sog. Konfektionsverordnungen des Bundesrats von 1897 hatten lediglich die hausindustriellen Werkstätten betroffen, die einzelnen Heimarbeiter und Familienbetriebe sind ausgenommen worden, auf sie finden diese Bestimmungen keine Anwendung. Sie bewirkten daher jene weitere Dezentralisation der Heimbetriebe, die ich in der statistischen Aufstellung konstatiert habe, das Sinken der Zahl der auf einen Betrieb entfallenden Personen von 1,73 auf 1,51 von 1895 bis 1907[1]). Meine Auffassung wird bestätigt durch ein Zitat aus dem „Confectionair", das ich in einer Broschüre wiedergegeben finde: „Die Praxis hat auch hier Abhilfe geschaffen. Die Zwischenmeister geben den Arbeiterinnen, und zwar immer nur auf deren Wunsch Arbeit mit nach Hause und dadurch nimmt die Hausindustrie, die unkontrollierbar ist, immer mehr an Umfang zu. Wenn man also glaubt, durch die neue Konfektionsverordnung die Arbeitstätigkeit in Betriebswerkstätten zu konzentrieren, so hat auch in dieser Beziehung das neue Gesetz (recte Verordnung E. S.) versagt"[2]). Dass die Hausindustrie das geeignete Mittel für den Unternehmer ist, den Arbeiterschutzgesetzen zu entgehen, weil sie kaum getroffen wird, schreiben auch die Aeltesten der Berliner Kaufmannschaft im Jahre 1893: „Was endlich die Wirkungen der neuen Bestimmungen der Arbeiterschutzgesetzgebung anbelangt, so hat mit Rücksicht auf die hausindustrielle Tätigkeit unserer Branche wohl nur die Sonntagsruhe einen grösseren Einfluss auf die Geschäftslage gehabt."[3])

Während die Fabrikarbeiter gegen die Gefahren von Alter und Invalidität, gegen Betriebsunfall und Krankheit versichert sind, haben die Heimarbeiter auch an diesem Teil der Sozial-

[1]) Vergl. S. 39 ff., 45 ff.

[2]) „Schutz den Heimarbeitern", a. a. O. S. 108.

[3]) Berliner Aeltesten-Berichte 1893, S. 189.

gesetzgebung nur geringen Anteil. Krankenversicherungspflichtig sind nämlich nur die unselbständigen Heimarbeiter und die Gehilfen der Hausindustriellen. Nichtversicherungspflichtig sind die selbständigen Heimarbeiter oder Hausgewerbetreibenden, doch kann auf sie durch Ortsstatut die Versicherung ausgedehnt werden, wie dies z. B. in Berlin 1900 geschehen ist auf alle Zwischenmeister, die nicht zur Gewerbesteuer veranlagt sind, d. h. weniger als 1500 M. Einkommen aus Gewerbebetrieb haben. Die Gehilfen von Hausindustriellen und ebenso die unselbständigen Heimarbeiter unterliegen der Invaliditäts- und Altersversicherung stets, der Unfallversicherung jedoch nur dann, wenn in den verlegten Betrieben entweder mehr als 10 Arbeiter tätig sind, oder mit Motoren gearbeitet wird. Von der Befugnis, den Invaliditäts- und Altersversicherungszwang auch auf die selbständigen Hausgewerbetreibenden auszudehnen, hat der Bundesrat bezüglich der Konfektionsindustrie keinen Gebrauch gemacht. Der Unterschied zwischen einem selbständigen und einem unselbständigen Heimarbeiter gipfelt nach der Rechtsprechung des Reichsversicherungsamtes darin, dass bei letzterem nicht nur die wirtschaftliche, sondern auch noch eine persönliche Abhängigkeit vom Arbeitgeber vorhanden ist, die sich darin äussert, dass dieser z. B. über Anfang und Ende der Arbeitszeit Bestimmungen trifft. Da hieran kein Unternehmer ein Interesse hat, so unterlässt er es natürlich regelmässig, Bestimmungen zu treffen, deren Durchführung er nicht überwachen kann, und so gibt es denn in dieser Beziehung wohl nur „selbständige“ Heimarbeiter — allerdings nur nach Ansicht der Judikatur des Reichsversicherungsamtes.

Diese kurzen Andeutungen der unterschiedlichen Stellung von Fabrik- und Heimarbeitern in der sozialen Gesetzgebung zeigen, dass der Heimarbeiter ihr nur zu einem geringen Teil unterstellt ist. Das ist nun von besonderer Bedeutung hier, weil in der Konfektion ein grosser Teil der beschäftigten Personen Arbeiterinnen sind, für die besondere, weitergehende Schutzbestimmungen bestehen, aber nur soweit sie in Fabriken arbeiten; ich denke an den Maximalarbeitstag, das Verbot der Nachtarbeit, das bedingte Verbot der Mitnachhausgabe von Arbeit, den früheren Schluss am Samstag, den Wöchnerinnenschutz u. a. m. Alle diese Bestimmungen gelten für die Heimarbeiterin nicht.

Ich greife noch einiges heraus, was der Fabrikarbeiter vor dem Heimarbeiter voraus hat: der geregelte Arbeitstag mit den feststehenden Erholungspausen[1]). Bekanntlich besteht für Fabrikarbeiterinnen der Zehnstundenmaximalarbeitstag und da in allen Fabriken Arbeiterinnen beschäftigt werden — oft mehr Frauen als Männer —, so beträgt in wohl allen Fabriken die Arbeitszeit auch für Männer höchstens zehn Stunden, oft auch nur neun, für Arbeiterinnen Samstags nur acht Stunden, oder ist noch mehr abgekürzt; so schliesst eine grosse Stuttgarter Fabrik an jedem Sonnabend bereits um 1 Uhr mittags. Oder: eine Herforder Fabrik gewährt ihren Arbeitern gegen vollen Lohn Sommerurlaub, und zwar, wenn sie länger als ein Jahr tätig sind, eine Woche oder solchen, die länger als fünf Jahre in der Fabrik arbeiten, zwei Wochen.

Die Räume, in denen der Fabrikarbeiter tätig ist, unterscheiden sich ebenfalls vorteilhaft auch von der besten Heimarbeiterwohnung. Der Arbeiter schafft in grossen, hellen, luftigen Räumen, die der Aufsicht der Gewerbeinspektoren unterstellt sind, eine genügende Menge Luft entfällt auf den Einzelnen und Ventilatoren sorgen für Erneuerung der verbrauchten Luft. Dazu kommen in den meisten neueren Fabriken geeignete Umkleideräume, besondere Zimmer, in denen die Arbeiter ihre Mahlzeiten einnehmen können, die Bügelräume sind von den Arbeitssälen abgetrennt, damit nicht alle Arbeiter den ungesunden Bügeldunst einatmen müssen, usw., überall offenbart sich der hygienische Fortschritt, den das Fabriksystem darstellt. Und dadurch, dass der Arbeiter tagsüber in gesunden Räumen sich aufhält, seine Wohnung also nur in den Abend- und Nachtstunden benutzt, ohne dass er zuvor den ganzen Tag in ihr gewerbliche Arbeit verrichtet hätte, wird auch diese gewissermassen gesünder. Er braucht nur noch in seinen Räumen zu schlafen und zu essen, nicht mehr auch in ihnen zu arbeiten.

In diesen gesünderen Fabrikräumen ist nun aber auch die

---

[1]) Bezüglich der Arbeitszeit der Heimarbeiter verweise ich z. B. auf die früher erwähnte Skizze über die Aschaffenburger Konfektionsindustrie, die von einer Kommission, an deren Spitze der Handelskammersyndikus stand, der ferner je zwei Arbeitgeber und Arbeitnehmer angehörten, verfasst wurde — also wohl nicht als tendenziös zu bezeichnen ist — und in der als tägliche Arbeitszeit der Heimarbeiter 14 Stunden angegeben sind, a. a. O. S. 51.

Arbeitsmethode selbst gesünder und zwar ist es wieder der mechanische Antrieb der Maschinen, der gleicherweise für den Unternehmer wie für den Arbeiter ein Vorteil ist. Von der grösseren Leistungsfähigkeit des mechanischen Betriebs war bereits die Rede, sein Vorteil für die Arbeiterin besteht darin, dass diese jetzt nicht mehr durch fortgesetztes Treten sich anstrengen muss, sondern lediglich den Strom einzuschalten oder zu regulieren hat. Das bedeutet den Wegfall aller jener spezifischen Berufskrankheiten der Näherinnen: Erkrankungen der Unterleibsorgane, die häufig zu Fehlgeburten führen und eben durch den Fussbetrieb herbeigeführt werden,[1)u.2)] die vornübergeneigte Haltung führt zu Rückgratsverkrümmungen, das ständige Sitzen zu Verdauungsstörungen und das Einatmen der verbrauchten und staubdurchsetzten Luft lässt die Tuberkulose sich entwickeln[3]). Diese Krankheiten entstehen durch unhygienische Einrichtung der Arbeit, sie sind zu verhindern oder doch einzuschränken durch den Fabrikbetrieb und es ist schon aus diesen Gründen nicht verwunderlich, wenn diejenigen Arbeiterinnen, die die Sachlage kennen, die Arbeit in der Fabrik vorziehen.

Die Maschine hat aber noch eine andere sehr bedeutende Folge für den Arbeiter, sie bewirkt die Einführung der Arbeitszerlegung und steigert dadurch mittelbar die Verdienstmöglichkeit bei sonst gleich bleibenden Verhältnissen auf dem Arbeitsmarkt mit einer gleich zu erwähnenden Ausnahme. Der Arbeiter, der stets nur Taschen macht oder Aermel näht oder eine bestimmte Naht steppt, bringt es hierin bald zu grösserer Fertigkeit als derjenige, der ein Stück ganz allein fertig näht.

---

[1]) Im Schweizer Kanton St. Gallen ist aus diesen Gründen Mädchen unter 16 Jahren verboten, länger als drei Stunden ununterbrochen an Tretmaschinen zu arbeiten. Zitiert nach „Schutz den Heimarbeitern", S. 51.

[2]) In Frankreich ist im Departement der Seine Mädchen unter 16 Jahren das Steppen ganz verboten. Mitgeteilt von Oda Olberg, a. a. O. S. 57.

[3]) Nach dem Jahresbericht der Berliner Ortskrankenkasse der Schneider, Schneiderinnen und verwandter Gewerbe von 1909 S. 24/25 kamen bei einem Bestand von durchschnittlich 50855 weiblichen Mitgliedern (gegenüber 7749 männlichen) hauptsächlich folgende Erkrankungen vor: 2903 Fälle von Bleichsucht und Blutarmut, 2833 Fälle von Lungenkatarrh und Entzündungen, 2439 Fälle von Nervenleiden, 2770 Fälle von Unterleibsleiden und 1392 Aborte.

Trotzdem hörte ich in einzelnen Fabriken auf meine Frage, warum die Spezialisierung der Arbeit nicht weiter ausgebaut sei, die Antwort, die Arbeiter sträuben sich dagegen. Leicht erklärlich ist dies beim gelernten Arbeiter: er sieht, wie das, was er als Handwerk gelernt hat, aufgelöst wird in eine Unzahl von Teilverrichtungen, die mechanisch jeder Arbeiter oder Arbeiterin in kurzer Zeit ausführen kann, und wie ihm auf diese Weise eine Konkurrenz der ungelernten billigeren weiblichen Arbeit entsteht. Dazu kommt, dass selbst derjenige Arbeiter, der gelernt ist, dann aber nur auf eine bestimmte Arbeit sich spezialisiert, herabsinkt in die ungelernte Arbeiterschaft, nicht nur wegen der Art der Arbeit und des relativ geringeren Lohns — in der Praxis trifft letzteres allerdings infolge anderer Gründe nicht zu (Tarife und Fabriken) — sondern auch weil er die anderen Arbeiten allmählich verlernt. Und schliesslich wird die Arbeit bei der Arbeitszerlegung, bei dieser „Parzellierung des Menschen", wie es Marx einmal genannt hat, stets monotoner und abstumpfender. Es fragt sich aber doch sehr, ob es denn wirklich eine reizvollere Arbeit ist, Joppen fertig zu machen, oder bloss tagaus tagein Joppenärmel zu nähen. Ich glaube kaum, dass man selbst von dem Arbeiter, der handwerksmässig eine Hose herstellt, ehrlich sagen kann, „dass er im inneren Herzen spüret, was er erschafft mit seiner Hand". Doch diese Empfindungen sind alle subjektiv, es ist nutzlos darüber zu streiten. Aber zugegeben, der Fabrikarbeiter habe infolge der Arbeitszerlegung monotonere Tätigkeit als der Heimarbeiter zu verrichten, so hat er doch die Möglichkeit, ausserhalb der Fabriktore nach beendeter Arbeitszeit als sein eigener Mann das zu tun, wozu ihn seine Interessen und seine Fähigkeiten treiben. Eine genügende freie Zeit, in der der Arbeiter seiner Familie leben kann, in der er sein Gärtchen pflegen, sich geistig fortbilden, Geselligkeit üben, oder sich den Interessen seines Standes widmen kann, das ist das Gegengewicht gegen den Monotonismus der Teilarbeit.

Ein weiterer Grund, der namentlich die Anfänger veranlasst, in der Fabrik zu lernen, ist die bessere Ausbildung, die sie hier erhalten. Eine Lehre alten Stils machen sie freilich nicht durch, aber die einzelnen Arbeiten des Steppens, Handnähens etc. werden ihnen hier besser beigebracht, als wenn sie

bei einem Zwischenmeister anfangen, wo sie zunächst einmal als Hausdiener oder Laufmädchen verwandt werden, nichts lernen, und nur die grosse Zahl der schlechten Arbeiter vermehren, womöglich noch Lehrgeld geben müssen oder „ohne gegenseitige Vergütung" arbeiten. In einer Fabrik dagegen besteht auf seiten des Unternehmers die Absicht, die Arbeiter für sich zu behalten und heranzubilden, darum beutet er sie nicht in der Lehrzeit aus, sondern lässt ihnen von guten Arbeitern bezw. Arbeiterinnen die einzelnen Arbeiten beibringen und bezahlt sie auch vom ersten Tage an. In einer mir bekannten württembergischen Fabrik z. B. erhalten die Lehrmädchen einen Tagelohn von 1,30 M., bis sie selbst im Akkord das Gleiche verdienen und arbeiten dann im Stücklohn. Die Länge der Anlernzeit wird hier also bestimmt durch die Fähigkeiten des Lehrlings, sie schwankt zwischen 4 und 10 Wochen. — Dass die Fabrik eine bessere Lehre darstellt, bestätigt mir ein Aschaffenburger Fabrikant in einer Zuschrift: „Wir haben zwei Jahre lang den Versuch gemacht, Konfektion im eigenen Betrieb (Betriebswerkstatt) herzustellen. Gescheitert ist dieser Versuch lediglich an dem Umstand, dass die Werkstättenarbeiter in der Regel, sobald sie etwas richtiges gelernt hatten und eingeschult waren, der Werkstatt den Rücken kehrten und sich wieder der Heimarbeit zuwandten." Welche Gründe sie dazu bewegt haben dürften, davon später. Hier interessiert bloss die Tatsache, dass sowohl der Unternehmer wie der Arbeiter der Ausbildung in Fabriken den Vorzug gibt vor dem Anlernen durch verwandte oder bekannte Heimarbeiter.

Der Schneiderverband stellt auch selbst die Forderung, dass die Ausbildung des Arbeiters in Betriebswerkstätten zu erfolgen habe und sagt ferner „dass die Erziehung zum Spezialarbeiter schon bei der Ausbildung nicht zu empfehlen ist, weil dadurch die Bewegungsfreiheit und Existenzmöglichkeit der Arbeiterschaft eingeengt wird" [1]). Der Arbeitermangel bezw. der Mangel an guten Arbeitern erklärt sich ebenfalls aus dem Ueberwiegen der Heimarbeit, die die jungen Leute von dem Ergreifen dieses Berufes abschreckt. Darauf weisen die Arbeiter hin, wenn

[1]) Verhandlungen des Verbands der Schneider auf dem Hamburger Verbandstag 1910, Protokoll, S. 396.

sie sagen: „Wenn die Söhne unserer Heimarbeiter sehen, wie die Arbeiter anderer Berufe zu einer bestimmten Zeit Feierabend haben, und wenn sie nach Hause kommen, ein freundliches Heim vorfinden, während ihre eigenen Eltern bis an ihr Lebensende nicht aus der Heimarbeit herauskommen, dann kann man es ihnen nachfühlen, dass sie nicht eine eigene ähnliche Existenz haben wollen“ [1]). Und das Gleiche schreibt ein Unternehmer: „Was uns vor allem fehlt . . . ist ein Nachwuchs an Arbeitern, da vielleicht mit vollem Recht ein Schneider nicht gerne sein Kind das von ihm betriebene Handwerk erlernen lässt. Es müsste denn sein, dass das Kind verwachsen oder Krüppel sei, sich sonst also zu keinem andern Handwerk eigne, es also notgedrungen auf diese Laufbahn hingewiesen würde, um unter gleichen Daseins- und elenden Wohnungsverhältnissen sein Leben zu leben. Hand aufs Herz, werte Kollegen, wir würden es auch nur so machen; darum gibt es in unseren Arbeiterstämmen keinen Nachwuchs, daher der Mangel an Arbeitskräften, der nur zu- aber nie abnehmen kann“ [2]).

Die Fabrik gewährt dem Arbeiter ferner eine gleichmässigere, kontinuierliche Beschäftigung während des ganzen Jahres sehr im Gegensatz zur Heimarbeit. Wie wir schon sahen, liegt es im ureigensten Interesse des Unternehmers, dass die Maschinen und sonstigen Einrichtungen möglichst ständig im Betrieb sind, weil sie dadurch sich besser verzinsen. Aber auch der Arbeiter ist höchlich daran interessiert, dass er möglichst das ganze Jahr über seinen Beruf ausüben kann und nicht bei eintretender Flaue entlassen wird, und es ihm überlassen bleibt, wie er sich in der stillen Zeit durchschlagen will, während er in der Saison sich überanstrengen muss. In den Kleiderfabriken wird daher meist das ganze Jahr hindurch gleichmässig gearbeitet, höchstens mit Ueberstunden vor den Festtagen oder wenn sonst grosse Aufträge ausgeführt werden müssen. Die Heimarbeit ist dort die Reserve, die hauptsächlich nur in der Saison beschäftigt wird, dann aber in umso stärkerem Mass.

[1]) Verhandlungen des Verbandes der Schneider etc. 1910. Protokoll S. 399 (Referat von Sabath).

[2]) „Betriebswerkstätte oder Heimarbeit“ von Leopold Juda, im „Confectionair“ vom 16. Juni 1910.

Neben diesen Gründen existiert noch ein weiterer, der die organisierten Arbeiter veranlasst, die Betriebswerkstätten zu fordern und einen Teil der Unternehmer abschreckt, diese Forderung zu erfüllen: die Hoffnung bezw. Furcht, dass die Arbeitergewerkschaften sich dann stärker entwickeln könnten, wie es bisher der Fall ist. Man weiss, dass die Organisation der Heimarbeiter eine sehr schwierige Arbeit ist, die Arbeiter kennen sich gegenseitig kaum, wohnen zerstreut in der Häuserwüste der Grossstadt oder in einzelnen Dörfern, befinden sich oft in so schlechten Erwerbsverhältnissen, dass sie auch einen geringen Organisationsbeitrag nicht zahlen können, selbst wenn sie die Bedeutung der Koalition verständen, was bei einem grossen Teil von ihnen, namentlich den weiblichen Arbeitern, häufig nicht der Fall ist. Dieser Zustand hat lange gedauert, ein Beweis für die Wahrheit des Wortes: „Die artigen Kinder verlangen nichts, sie bekommen aber auch nichts". Das hat sich dann geändert, als im Winter 1900 durch die Arbeit einer Anzahl von Damen höherer Stände der „Gewerkverein der Heimarbeiterinnen" gegründet wurde, der durch die eifrige Arbeit der leitenden Damen sich bald weiter entwickelte, aber doch nur einen kleinen Teil der grossen Heimarbeiterschaft Deutschlands umfasst. Während dieser Gewerkverein die Sanierung der Heimarbeit, also prinzipiell ihre Beibehaltung anstrebt, sind die Organisationen der Schneider, namentlich die freie Gewerkschaft, wie wir schon aus ihrer Boykottbewegung gesehen haben, heftige Gegner dieser Betriebsform, und fordern das Fabriksystem, in dem allein eine durchgreifende Organisation der Arbeiter und damit eine Besserung ihrer Lage möglich sei, während die Heimarbeit die Lage ihrer Arbeiter verschlechtere und auch für die Fabrikarbeiter der gleichen Industrie eine stete Gefahr bedeute. Als Streikbrecher und eine alle Bedingungen akzeptierende Arbeiterschaft erschwere sie den Kampf um die Verbesserung der Arbeitsbedingungen.

Ja, die freien Gewerkschaftler sind in einzelnen Aeusserungen so weit gegangen, dass man die Betriebswerkstätten als Mittel zum Zweck der Organisation betrachtete und z. B. 1893 auf der Internationalen Schneiderkonferenz in Zürich verlangte die „Einrichtung von Betriebswerkstätten auf Kosten der Unternehmer, um so eine reale Grundlage für den weiteren Ausbau

der Organisation zu schaffen“ [1]). Da aber nun die Organisation nicht Selbstzweck, sondern auch nur Mittel zu dem Zweck Verbesserung der Lage der Arbeiter ist, so kommt es freilich auf dasselbe hinaus. Jedoch dienen solche Aeusserungen im allgemeinen nicht gerade dazu, den Unternehmer für die Einrichtung von Betriebswerkstätten einzunehmen, wenn man gleich die Verheissung anknüpft, die Arbeiter organisieren zu wollen, besonders bei den eigenartigen Anschauungen, die man wenigstens hier und da noch in Unternehmerkreisen über das Wesen der Gewerkschaften finden kann. Es ist hier nicht der Ort, prinzipiell über Gewerkschaftswesen, Tarife etc. zu handeln, ich beschränke mich darauf, einen Mann zu zitieren, dem man kaum den Vorwurf, ein weltfremder Theoretiker zu sein, machen wird, den Generaldirektor Ballin der Hamburg-Amerika-Linie, der einmal sagte: „Für den Unternehmer ist meines Erachtens unter den heutigen Verhältnissen der Standpunkt als der beste und glücklichste anzusehen, dass einer starken Organisation der Unternehmer eine gleichfalls starke Organisation der Arbeiter gegenübersteht. Der Unternehmer kann heute nicht mehr auf dem Grundsatz beharren, dass er nur mit seinen eigenen Leuten persönlich zu tun haben wolle; wenigstens in grösseren Betrieben ist das nicht mehr möglich“ [2]).

Gelingt es aber den Arbeitern einer Fabrik, sich zu gemeinsamem Vorgehen in Lohnfragen etc. zu vereinen, so haben sie jedenfalls die Möglichkeit, ihre Forderungen durchzusetzen, mögen diese nun auf Lohnerhöhungen, Tarifbildung oder Aenderung des Lohnmodus gerichtet sein. Tarifliche Vereinbarungen mit Heimarbeitern sind äusserst selten und kommen wohl nur dort vor, wo auch Heimarbeiter in der Gewerkschaft organisiert sind und diese für alle ihre Arbeiter einen Tarif mit dem Unternehmer vereinbart. Soweit die Industrie fabrikmässig betrieben wird, sind heute abgesehen von kleineren Plätzen meist Tarife eingeführt und dadurch die Arbeitsverhältnisse geregelt. Auch wo dies nicht der Fall ist, bestehen manchmal so z. B. in der Oberlausitz und in Rheydt-Gladbach unter den Arbeitgebern

[1]) Abgedruckt in „Schutz den Heimarbeitern“ S. 83.

[2]) Zitiert bei Dr. Haarmann, Die ökonomische Bedeutung der Technik in der Seeschiffahrt. Technisch-volkswirtschaftliche Monographien von Sinzheimer, Bd. II, Leipzig 1908. S. 106.

einseitige Uebereinkommen über die Löhne, so dass die Grundlöhne bei allen Unternehmungen die gleichen sind.

Endlich ermöglicht die Fabrik den Arbeitern noch die Durchführung eines anderen Wunsches, nämlich die Einführung des Zeitlohns an Stelle des heute allenthalben herrschenden Akkordsystems. In der Heimarbeit, das bedarf wohl kaum irgendwelcher Begründung, ist bei der ganz ungeregelten Arbeitszeit, der willkürlichen Verlängerung oder Verkürzung derselben durch den Arbeiter selbst die Stücklöhnung der praktisch allein gangbare Weg. Auch in der Fabrik ist sie meist eingeführt, allenfalls sind die Zuschneider und Bügler gegen festes Gehalt angestellt, die übrigen Arbeiter stehen dagegen im Stücklohn, weil der Unternehmer hofft, dass sie sich dann mehr anstrengen und mehr leisten werden.

Mir sind nur zwei Fälle in Berlin bekannt geworden, wo die Arbeiter im Wochenlohn arbeiteten. In dem einen Falle handelt es sich um die von Gewerkschaftlern gegründete Produktivgenossenschaft „Hoffnung", in der männliche Arbeiter gegen einen Wochenlohn von 34 M., Arbeiterinnen gegen einen solchen von 20 M. beschäftigt werden, in dem andern Fall um eine Fabrik, die einem ausserordentlich sozial denkenden Unternehmer gehört, der auf Wunsch der Arbeiter erst probeweise das Zeitlohnsystem einführte und zwar mit folgenden Sätzen: männliche Arbeiter mindestens 35 M., weibliche mindestens 20 M. wöchentlich bei einem Arbeitstag von 9 Stunden. Der betreffende Industrielle ist mit den Erfahrungen, die er mit den Zeitlöhnen gemacht hat, zufrieden: zunächst bieten sich ihm viele Arbeiter an, so dass er die besten sich auswählen kann und ferner wird auch bessere Arbeit geleistet, wenn der Arbeiter nicht bloss getrieben wird, möglichst viel fertig zu stellen, sondern die Arbeit in Ruhe erledigen kann. Dafür, dass keine unnütze Zeitvergeudung vorkommt, sorgt der aufsichtführende Meister. Auf meinen Einwand, dass doch beim Zeitlohn letzten Endes der unfähige Arbeiter relativ besser bezahlt würde als der tüchtige, gab der Herr es mir zu, verwies aber darauf, „dass oft doch der weniger geschickte Arbeiter sich mehr anstrengen muss, auch wenn er eine geringere Leistung vollendet als der geschickte, ist es da nicht gerecht, ihm auch bei geringerem Erfolg denselben Lohn zu gewähren?" Da nun aber

Lohn und Lohnmodus im allgemeinen nicht unter Erwägungen der Gerechtigkeit festgesetzt werden, sondern jeder Teil das ihm ökonomisch Günstigere durchzusetzen sucht und das ist, wie die Praxis zeigt, für den Unternehmer als den hier meist stärkeren Teil das Akkordsystem, so bleibt dies weiter das herrschende, abgesehen natürlich von der etwaigen Einwirkung äusserer Umstände wie Gesetz, Sieg der Gewerkschaft oder dergleichen.

Fassen wir die Gründe, aus denen ein so grosser Teil der Arbeiterschaft das Fabriksystem der Heimarbeit vorzieht, kurz zusammen, so können wir sagen: die Fabriktechnik erleichtert dem Arbeiter die Tätigkeit und die Bedingungen der Arbeit speziell die Verdienstverhältnisse sind in der Fabrik günstiger für ihn.

Warum ist es nun aber nur ein Teil der Arbeiter, der diese günstigen Bedingungen akzeptiert, bezw. wo sie noch nicht vorhanden sind, ihre Einführung wünscht? Welche Gründe veranlassen den zweiten Teil der hauptberuflich Tätigen, lieber zu Haus als in der Fabrik zu arbeiten und all diese Vorteile auszuschlagen?

Wer dieser zweiten Kategorie angehört, war schon gesagt: es sind die für eine geregelte Arbeit mehr oder minder unbrauchbaren Elemente.

Einer der Hauptgründe, die den Arbeiter hindern, in der Fabrik zu arbeiten, ist die weite Entfernung in ländlichen Distrikten. Soweit Eisenbahnen vorhanden sind, wird diese Schwierigkeit zwar leichter überwunden, wo aber diese Kommunikation fehlt, und der Arbeiter gezwungen sein würde, einen mehrstündigen Weg zu Fuss zurückzulegen, ist hierdurch die Heimarbeit bedingt. Ein Mittel, dieses Moment auszuschalten, ist in der Gründung von Fabriken auf dem Lande gegeben und hat auch dort, wo nicht andere Gründe entgegenstehen, und die Bevölkerungsdichtigkeit nicht zu gering ist, Erfolg gehabt. So hat eine grosse württembergische Firma auf der Schwäbischen Alb zwei Fabriken mit 80 bezw. 170 Arbeitern errichtet, die von den Neckarwerken Strom beziehen, und es so einer Anzahl Arbeiter, die den Weg zur Hauptfabrik nicht zurücklegen konnten, ermöglicht, die Heimarbeit mit der Fabrikarbeit zu vertauschen. Immerhin ist diese Dezentralisation, diese Schaffung einer Anzahl von Fabriken im allge-

meinen nur einem sehr kapitalkräftigen Unternehmer möglich und hat auch manche Unbequemlichkeiten im Gefolge, ist daher nicht allzu häufig anzutreffen.

Aber selbst wenn wir von diesem namentlich für die ländliche Bevölkerung so bedeutsamen Moment absehen, bleibt als weiterer Grund die landwirtschaftliche Tätigkeit, die den Arbeiter veranlasst, Heimarbeiter zu sein. Ich spreche hier nicht von den Bauernfamilien, die nur nebenbei etwas Konfektion arbeiten, bei denen die Landwirtschaft Haupterwerb ist, nein, auch auf den Parzellenbesitzer mit wenig eigenem Land trifft dies zu. Der Landmann kann bei der Saisonhaftigkeit des landwirtschaftlichen Betriebes seine Familienmitglieder, mit denen er arbeitet, nicht für das ganze Jahr entbehren, er muss sie möglichst alle bei der Bestellung der Flur wie bei der Ernte zur Verfügung haben, aber auch in der anderen Zeit können sie nicht so regelmässig arbeiten, dass sie für die Fabrik geeignet wären. Haben sie am Vormittag z. B. auf dem Felde gearbeitet und können Nachmittags wegen schlechten Wetters nicht aus dem Hause, so können sie die Zeit mit der Heimarbeit ausfüllen, während sie sonst sie nicht verwenden könnten. Es ist doch auch in kleiner Bauernwirtschaft immerzu etwas zu tun, man ist nicht so bald fertig, als wenn nur die Berliner „Stube und Küche“ aufgeräumt werden muss. Diese Leute können zum grossen Teil wegen dieser „Erwerbszeitfolge“, wie es Professor Losch einmal genannt hat, nur zu Hause arbeiten, bestände die Konfektionsheimarbeit nicht, so hätten sie wahrscheinlich während der langen Winterarbeitslosigkeit kaum Beschäftigung und ihre Lage würde schlechter sein als sie heute ist, wo der Verdienst aus der Konfektionsarbeit die Lebenshaltung heben kann, während manche von diesen Kleinbauern sonst kaum ihren Besitz halten könnten, nach den Städten abwandern müssten und dort die Menge des Proletariats vermehren würden.

Dazu kommt weiter, dass diese kleinbäuerlichen Elemente oft die Fabrikarbeit gar nicht wollen, auch wo ihnen diese Gründe nicht entgegenstehen bezw. zu überwinden wären. Es ist eine innere Abneigung gegen die Fabrik, man hält sich für zu gut, dort drinnen mit den Proletariern der Stadt zusammen zu arbeiten, es ist die gleiche Empfindung, die

den dem Bauern so nahe verwandten Handwerksmeister beseelt, der vor allem seine Selbständigkeit behalten will und eventuell auch mit niedrigerem Verdienst vorlieb nimmt. Am stärksten ausgeprägt fand ich diese Gedanken im Rheydt-Gladbacher Industriebezirk und die vorhin in anderem Zusammenhang zitierte Bemerkung eines Aschaffenburger Industriellen[1]), dass die Arbeiter, sobald sie in den Werkstätten etwas gelernt hatten, wieder zu Hause arbeiten wollen, bestätigt sie auch für andere Gegenden. In M.-Gladbach haben mehrere grosse Firmen die Absicht, ihren Fabrikbetrieb zu vergrössern, noch nicht oder nur zum Teil ausführen können, weil trotz bester Ausstattung des Betriebs keine Arbeiter zu bekommen sind, bezw. die Fabrikarbeiter bei erster Gelegenheit wieder zur Heimarbeit übergehen. In einem Betrieb, der 14 Knopflochmaschinen und 10 Nähmaschinen (diese nur zur Anfertigung eiligster Sachen) hat, konnte man trotz vieler Annoncen nur 19 Mädchen zur Bedienung der Maschinen bekommen, sodass $^1/_5$ der Maschinen stillstehen muss. In anderen Fabriken steht aus Mangel an Arbeiterinnen die Hälfte der Nähmaschinen still, viele Familien lassen lieber die Töchter Dienstmädchen werden oder zu Haus arbeiten, als dass sie sie in die Fabriken schicken, die sie direkt perhorreszieren[2]).

Durch das Entgegenkommen einer sehr gut unterrichteten Stelle war es mir möglich, eine Umfrage zu veranstalten unter den dortigen Heimarbeiterinnen, die eine völlige Bestätigung des Vorgesagten ergab. Nur ein ganz geringer Teil der befragten Heimarbeiterinnen würde die Fabrik vorziehen (wegen höherer Löhne, pünktlicher Feierstunde, Fortfall des Zeitverlustes beim Abliefern), der Grossteil sprach sich für die Beibehaltung der Heimarbeit aus. Die Begründung war meist der Wunsch „eigener Herr zu bleiben", die „Selbständigkeit" nicht zu verlieren, einmal auch der Satz „die Frau gehört ins Haus" usw., kurz die Notwendigkeit im Haushalt tätig zu sein, ist hier ausschlaggebend, freilich nicht sie allein. Denn auf die Frage, ob

[1]) Vergl. S. 153.

[2]) Jaffé bestätigt dasselbe für die Zigarrenindustrie in Westfalen, die Arbeiter fordern selbst Heimarbeit, sodass „die Folge ist, dass eine Reihe von Fabriken zum Teil leer stehen und trotz der vorhandenen Räume genötigt sind, bedeutende Quantitäten hausindustriell herstellen zu lassen". In „Hausindustrie und Fabrikbetrieb in der deutschen Zigarrenfabrikation", S. 311. (Schriften d. Vereins f. Sozialpolitik, Bd. 86, Leipzig 1899.)

man, wenn keine Kinder zu verwarten und kein Haushalt zu besorgen wäre, auch der Heimarbeit oder dann doch der Fabrik den Vorzug geben würde, entscheidet sich ein immerhin etwas grösserer Teil als vorhin für die letztere Betriebsform, die Mehrzahl jedoch verwirft sie auch in diesem Fall. Die Deutung dieser Erscheinung war schon gegeben: „Die Heimarbeiterin — so heisst es einmal — will nichts gemein haben mit der Fabrikarbeiterin, sie ist zu stolz, um in die Fabrik zu gehen.“ Durch die Entwicklung der Heimarbeit hat — wie es Alfred Weber einmal sehr treffend bezeichnet hat[1]) — die industrielle Lohnarbeit eine Tarnkappe erhalten. Die Arbeiterin kann es nach aussen verbergen, dass sie Arbeiterin ist, sie braucht nicht in die Fabrik, die ihr als Inbegriff alles Bösen erscheint.

Falls übrigens, was im Gladbacher Bezirk geplant ist, durch Ueberlandzentralen die elektrische Kraft auch den entlegenen Bauernwirtschaften und Heimarbeitern zugänglich gemacht wird, ist eine Weitererhaltung der Hausindustrie sehr wahrscheinlich, da sie dann einen der Hauptvorteile der Fabrik, den mechanischen Antrieb auch hat, es würde vielleicht zu einer Entwicklung kommen, wie sie Wilbrandt bei den Seidenband-Hauswebern in Anrath bei Krefeld konstatiert hat[2]). Allerdings ist es fraglich, ob die Arbeiter aus eigenen Mitteln sich Maschinen für elektrischen Betrieb werden anschaffen können, und auch, wenn durch Abzahlung dies ermöglicht würde, ist nicht zu vergessen, dass auch hier wieder der Arbeiter das Risiko der Arbeitslosigkeit zu tragen hat, aber in viel stärkerem Masse als sein Kollege in der Fabrik: er wird im allgemeinen eher entlassen wie jener bei tiefstehender Konjunktur und hat in der Zeit der Arbeitslosigkeit nicht nur kein Einkommen, sondern auch noch direkten Verlust, da er die Abzahlung der Maschine auch dann zu bewirken hat, wenn er nicht arbeiten kann.

Nur in den Gegenden, wo mit der stärkeren industriellen Durchdringung des platten Landes dieses seinen rein agrarischen Charakter eingebüsst hat, und wo sich auch in den Seelen der

---

[1]) Weber, Entwicklungsgrundlagen etc. S. 43.

[2]) Wilbrandt, Die Weber in der Gegenwart 1906, S. 95 ff.

Landbewohner eine ähnliche Wandlung vollzogen hat und ihr Landbesitz so gering ist, dass er nur wenig Arbeit erfordert und in den Stunden nach Feierabend oder an wenigen Tagen im Jahr, für die man in der Fabrik Urlaub erhalten kann, bearbeitet werden kann, gehen wenigstens ein Teil der Familienmitglieder, gewöhnlich die unverheirateten Töchter in die Fabrik: so in den beiden Hauptgebieten ländlicher Fabriken, in Urach-Reutlingen und der Oberlausitz.

Ein beträchtlicher Teil der städtischen Heimarbeiter sind verheiratete gelernte Schneider, die die Heimarbeit vorziehen, weil sie hier für die Nebenverrichtungen wie Knöpfe annähen etc. die Hilfe ihrer Frau in Anspruch nehmen, bald mehr, bald weniger. Wo Schneider zu Hause arbeiten, ist es die Regel, dass die Frau mitarbeitet. Dadurch wird dann auch wohl bei langer Arbeitszeit ein Verdienst erzielt, der den in den meisten Fabriken erreichbaren übertrifft. Nur ist es falsch, zu behaupten, dass der Schneider mehr in der Heimarbeit verdient hat, nein, $1^1/_2$ oder 2 Arbeitskräfte haben in der technisch rückständigen Heimarbeit mehr verdient als 1 Arbeiter in der technisch fortgeschrittenen Fabrik. Das wird gewöhnlich übersehen, wenn man relativ hohe Verdienste anführt, um zu „beweisen", was für gute Löhne die Heimarbeiter erhalten.

Die Hauptgruppe aber der städtischen Heimarbeiter bezw. Heimarbeiterinnen bilden die verheirateten Frauen und Mütter. Warum müssen diese Frauen gewerbliche Arbeit verrichten und warum arbeiten sie zu Hause, nicht in einer Fabrik? Was den ersten Teil der Frage betrifft, so können wir zwei Gruppen von Frauen hier unterscheiden: 1. Frauen, deren Männer arbeitsscheu, arbeitsunfähig oder auch vorübergehend arbeitslos sind, sowie alleinstehende, verwitwete, geschiedene, eheverlassene Frauen, die also durch ihre Arbeit die ganze Familie unterhalten müssen und 2. Frauen, deren Männer nicht genug verdienen, entweder um überhaupt eine Familie ernähren zu können, in welchem Fall die Frau arbeiten muss, oder ihre Familie nur notdürftig erhalten können, in welchem Fall dann der Arbeitslohn der Frau dazu dient, die Lebenshaltung der Familie zu bessern.

Die zweite Frage lautete: „Fabrik oder Heimarbeit?" Berufenere Federn haben sich zu diesem Problem geäussert, ich

nenne nur die Schriften von Professor Wilbrandt[1)u.2)], sowie die neuesten Untersuchungen von Dr. Rose Otto[3)] und betone hier nur die wichtigsten Gesichtspunkte.

Die Arbeiterin kann meist in der Fabrik einen höheren Lohn erzielen aus den Gründen, die schon oben angegeben sind, als wenn sie zu Hause arbeitet oder sonstige gelegentliche Dienste, etwa als Aufwartefrau annimmt. Und das ist für viele Frauen entscheidend: „Nicht Weltanschauungen über die Gestaltung des Familienlebens sind hier massgebend, sondern wirtschaftspolitische Erwägungen“[4)]. Wie Dr. Otto an verschiedenen Beispielen nachweist, ist das Einkommen der Frau ein sehr beträchtlicher Teil des Familieneinkommens, ohne den die Familie nicht existieren könnte. Dem stehen nun aber auch gewichtige Nachteile gegenüber, die Frau, die 10 Stunden in der Fabrik arbeiten muss, kann nur mit äusserster Ueberanstrengung abends ihre Wohnung säubern etc., und sie muss eilen, dass sie in den $1^1/_2$ Stunden Mittagszeit das Essen zubereitet etc., so dass sie leicht dieser doppelten Bürde unterliegt. Sind vollends Kinder da, so ändert sich das Bild sehr mit dieser Vereinigung von Mutterschaft und Beruf: wenn keine Angehörigen bereit sind, das Kind tagsüber zu verwarten, so muss es die Frau in Bewahrung geben und sieht es nur in den Abendstunden oder nur mal an den Sonntagen; was das in sittlicher Beziehung bedeutet, wenn so die Mütter ohne Kinder sind und die Kinder ohne Mütter heranwachsen, das ist hier nicht auszuführen. Eine ungeheure Kindersterblichkeit bis zu 34,8 %[5)], die nur, wenn in Zeiten von Streiks die Mütter zu Hause sind, nachlässt, ist die Folge. „Solche Zustände“, schrieb bereits 1873 der Mainzer Bischof von Ketteler, „grenzen schon an die gesetzliche Gestattung des Kindermords“[6)] und seitdem ist mit der Ausdehnung der Fabrikarbeit verheirateter Frauen auch die Zahl dieser „Menschenopfer unerhört“ gestiegen. Hat

[1)] Wilbrandt: Die Frauenarbeit, ein Problem des Kapitalismus, 1906, besonders der Abschnitt Beruf und Mutterschaft.

[2)] Derselbe: Die Weber in der Gegenwart, 1906, besonders S. 133 ff.

[3)] Rose Otto: Ueber Fabrikarbeit verheirateter Frauen, 1910.

[4)] Ebenda, S. 187.

[5)] In Werdau in Sachsen. Ebenda, S. 108.

[6)] Zitiert ebenda, S. 141.

die Arbeiterin mehr Kinder und würde es ihr zu teuer kommen, sie in Bewahranstalten zu geben und entschliesst sie sich endlich, die Fabrikarbeit aufzugeben, so geschieht das nicht, um ihren Kindern eine Mutter sein zu können, sondern weil ein säuberlich aufgestelltes Kalkül ergeben hat, dass dies „System rationeller" ist oder, wie Dr. Alice Salomon einmal geschrieben hat: „Die Versorgung der Kinder durch die Mutter oder durch Fremde ist in Crimmitschau ausschliesslich ein Rechenexempel" [1]).

Da heute in der Konfektion die Heimarbeit meist vorherrscht, oder doch fast überall neben den anderen Betriebsformen besteht, ist die Frage hier nicht so akut. Nach meinen Beobachtungen und Erkundigungen sind hier verheiratete Frauen nur selten in Fabriken tätig, viele Fabriken beschäftigen überhaupt keine und in den übrigen waren meist nicht mehr als höchstens 10—15 % der Arbeiterinnen verheiratet und hierbei waren noch viel ältere Frauen, die keine kleinen Kinder hatten oder Frauen, deren Kinder von Verwandten beaufsichtigt werden etc. Nur in einer Fabrik in der Lausitz fand ich einen grossen Teil verheirateter Frauen vor, diese seien, wie mir der Unternehmer sagte, die tüchtigsten Arbeiterinnen und machten die besseren Sachen, die sonst gewöhnlich von gelernten Schneidern gearbeitet würden. Es ist dies aber ein Ausnahmefall, auch in dieser Gegend erklärte mir eine Reihe von Unternehmern, dass sie nur einen ganz kleinen Teil verheirateter Frauen in ihren Fabriken hätten.

Der gewöhnliche Gang der Dinge ist vielmehr der: die Arbeiterin lernt in der Fabrik und bleibt gewöhnlich bis zu ihrer Verheiratung, manchmal wohl auch bis zur Geburt des ersten Kindes dort, dann geht sie zur Heimarbeit über. Freilich ist der Verdienst geringer, dafür fallen nun aber andere Ausgaben fort, namentlich für die Aufwartung der Kinder, die Heimarbeiterin kann ihren Haushalt rationeller einrichten und auch dadurch etwas sparen. Ob der höhere Lohn der Fabrikarbeiterin durch diese Mehrausgaben so gemindert wird, dass sie nicht mehr erübrigt als wenn sie zu Hause arbeiten würde, oder ob doch bei der Fabrikarbeit ein materieller Vorteil herausschaut — der ersteren Ansicht ist eine Reihe

[1]) Zitiert bei Wilbrandt, Die Weber, S. 142/43.

von Schriftstellern, die in dem Buch von Otto genannt sind, der zweiten schliesst sie sich selbst an — diese Frage dürfte so generell nicht zu beantworten sein.

Rekapitulieren wir, so können wir sagen, dass die Arbeiterinnen mit Kindern auch dort, wo Fabriken vorhanden sind, die Heimarbeit vorziehen, weil sie dort doch wenigstens eine gewisse Aufsicht über ihre Kinder haben und ihrem Haushalt besser vorstehen können, auch wenn die Arbeitszeit selbst vielfach über das Zehnstundenmaximum der Fabrik hinausgeht; sie können sich die Arbeitszeit selbst einrichten, wie es ihnen passt, und brauchen sich nicht an bestimmte Stunden zu halten, wie das in der Fabrik nötig ist.

Dass für diejenigen Arbeiterinnen, die nur nebenberuflich einige Stunden am Tage arbeiten, wie etwa die Frauen von gut gelohnten Arbeitern oder kleinen Beamten lediglich die Heimarbeit in Betracht kommt, wenigstens solange man keine Halbtagsschichten in Fabriken einrichtet, ergibt sich aus dem oben Gesagten von selbst.

Wir stehen am Schluss des ersten Kapitels. Ziehen wir, bevor wir unsere Aufmerksamkeit der prinzipiellen Prüfung der Entwicklungsfaktoren zuwenden, kurz das Fazit, so können wir drei Momente als für die Entwicklung ausschlaggebend bezeichnen: die Mode und Saison, die Zahl der Arbeiter, die Eignung der Arbeiter für die Konfektion. Um es in drei Sätzen auszudrücken: je ausgeprägter Mode und Saison sind, desto dezentralisierter ist der Betrieb, je geringer die Saisonschwankungen, desto zentralisierter der Betrieb. Zum andern: je grösser die vorhandenen Arbeitermengen, desto dezentralisierter und extensiver ist der Betrieb, je geringer ihre Zahl, desto zentralisierter und intensiver der Betrieb. Und zum letzten: je mehr die Arbeiter ausser der Konfektionsarbeit noch eine weitere Tätigkeit ausüben (Landwirtschaft — Hausfrau und Mutter), desto dezentralisierter und unregelmässiger ist der Betrieb, je mehr sie lediglich Konfektionsarbeiter sind, desto zentralisierter und kontinuierlicher der Betrieb.

Kapitel II.

Die auf die Ausbildung der Betriebsformen einwirkenden Entwicklungsfaktoren.

§ 8.

Die zur Dezentralisation tendierenden Entwicklungsfaktoren.

Wie die Betriebsverfassung der Konfektion entstanden ist, haben wir in der Einleitung gesehen, das erste Kapitel hat uns den heutigen Zustand gezeigt, hier soll nun die Frage der Weiterbildung der Betriebsformen erörtert werden, speziell ob die Fabrik sich weiter ausbreiten wird. Natürlich kann man hier — wenigstens auf dem Boden der Wissenschaft — nicht prophezeien, sondern es kommt lediglich darauf an, die einzelnen Entwicklungsfaktoren, die der Zentralisation homogen oder heterogen sind, in ihrer Bedeutung hier festzustellen, um zu erkennen, ob die eine oder die andere Gruppe überwiegt.

Welcher Art sind nun die Gründe, welche hier entscheiden? Wir können zwei Hauptgruppen unterscheiden: die erste umfasst die inneren Gründe, d. h. kurz gesagt, das dem Kapitalismus immanente Streben nach grösstmöglichster Gewinnerzielung ist hier für die Ausbildung der Betriebsform massgebend — die zweite Gruppe umfasst die Gründe äusserer Einwirkung, will sagen, die Wahl des Betriebssystems erfolgt nicht, weil es an sich einen grösseren Profit abwirft, sondern weil man durch Umstände äusserer Art dazu gezwungen wird (z. B. die Macht der Arbeiterschaft, Gesetzgebung, Vorschriften des Staats etc. über die Art der Herstellung der von ihm gekauften Produkte).

Die inneren Gründe sind nun bei weitem am bedeutendsten. Die äusseren Gründe sind in der heutigen Entwicklung in Deutschland wenigstens nur in Anfängen vorhanden, ich erinnere an das, was ich über die praktische Sozialpolitik des Staats, der Kommune, der Konsumvereine u. s. f. bereits in anderem Zusammenhange gesagt habe und komme an dieser Stelle nicht mehr darauf zurück.

Die Gründe, welche für die Beibehaltung des Zwischenmeisterbetriebs bezw. der Heimarbeit angeführt werden, lassen sich in drei Sätzen zusammenfassen: Die ganzen Neuanlagen sind zu teuer. Die Heimarbeit ist die günstigste Betriebsform. Die Arbeiterschaft eignet sich nicht für den zentralisierten Betrieb.

Zunächst: die Kosten der Anlage und Unterhaltung eines eigenen Fabrikbetriebs sind sicherlich sehr viel höher als die Mieten für die heutigen Geschäftsräume. Es ist klar, dass die Räumlichkeiten, in denen bisher die Ausgabe der Arbeit an die Zwischenmeister erfolgte, nur einen ganz geringen Teil der event. Konfektionsfabrik ausmachen, anders gesprochen, dass auch hier grosse Fabrikgebäude errichtet und diese mit dem nötigen Inventar versehen werden müssten auf Kosten des Unternehmers, während es sonst Sache des einzelnen Heimarbeiters ist, für Arbeitsraum und Maschinen zu sorgen. Denn die Versuche, die hier und da von Unternehmern gemacht sind, den Arbeitern für die Benutzung der Maschine einen Lohnabzug zu machen, führen zu leicht zu Konflikten zwischen beiden Parteien und die Abzüge sind daher entweder in einen niedrigeren Nominallohn für Fabrikarbeit als für Heimarbeit umgewandelt oder meist völlig beseitigt, um nicht die Arbeiter von der Fabrikarbeit abzuschrecken.

Die hohen Grundstückspreise in den Grossstädten bewirken ferner, dass an eine Errichtung von Fabriken in den heutigen Geschäftsvierteln überhaupt nicht zu denken ist und sie daher nur an der Peripherie der Stadt oder in den Vororten gebaut werden könnten. Das führt aber, da man der „Durchreise“ wegen die Verkaufslokalitäten im Konfektionsviertel behalten muss, zu einer Trennung der Produktionsstätte von den Verkaufsräumen, die die Uebersicht erschwere. Nun ist hier freilich zu beachten, dass schon ein grosser Teil der Geschäfte auch in der

Konfektion in Breslau, Erfurt, Herford oder sonstwo produzieren lassen, aber in Berlin wenigstens eine weitere Verkaufsstelle haben, dass also diese Nachteile nicht unüberwindbar sein können, bezw. ihnen auch gewisse Vorteile gegenüberstehen müssen.

Dadurch, dass aus einem Handelshaus ein industrielles Unternehmen wird, wächst auch die Arbeit der Leitung bedeutend an, man kommt mit dem bisherigen Personal nicht mehr aus, es müssen Leiter der Produktion bestellt werden, die wiederum nicht leicht zu bekommen sind. Denn es kommen für solche Stellen der technischen Direktion nur sehr tüchtige Zwischenmeister in Betracht, diese haben heute aber meist einen sehr guten Verdienst und sind ihre eigenen Herren, sie würden, wenn sie sich überhaupt bewegen liessen, Angestellte zu werden, diesen Posten jedenfalls nur gegen ein beträchtliches Gehalt akzeptieren.

Die grossen Kosten solchen Betriebs, der ein bedeutendes stehendes Kapital erfordert, das in Grundstücken, Gebäuden, Maschinen festzulegen ist und namentlich die erheblichen Aufwendungen, die nötig sind, um die Umleitung des Heimbetriebs in Eigenwerkstätten zu ermöglichen, würden ferner es nur dem sehr kapitalkräftigen Unternehmer gestatten, die Umwandlung vorzunehmen. Die kleineren und weniger bemittelten Firmen, der Mittelstand, würde hierdurch eine zwiefache Schädigung erfahren, die kleineren Konfektionsfirmen würden den grösseren unterliegen und die vielen heute selbständigen Zwischenmeister würden ihre Existenz einbüssen, es würde ein „Sieg des Kapitals über die Intelligenz“ sein, wie mir einmal ein Unternehmer sagte. Durch das bisherige Betriebssystem sei es gerade fähigen, aber unbemittelten Elementen ermöglicht worden, zur Selbständigkeit zu gelangen. Das würde aufhören, wenn an die finanzielle Potenz der Anfänger solche Anforderungen gestellt würden, wie sie die Errichtung einer Fabrik bedeuten.

Ferner kann die Verteuerung der Produktion, die, wenn solches Kapital verzinst werden müsse, unbedingt eintreten würde, nicht vollständig in Gestalt höherer Preise abgewälzt werden, sondern müsse vom Unternehmer in Form niedrigeren Gewinns getragen werden, weil eben die Konkurrenz unter günstigeren Bedingungen arbeite. Nur wenn allgemein in Fabriken

produziert würde, würde eine vollständige Abwälzung der gesamten Produktionskosten in Form höherer Preise durchzuführen sein.

Von der Mode[1]) und ihrem Einfluss auf die Betriebsgestaltung war schon in anderem Zusammenhang die Rede[2]). Wir haben auch schon den geheimnisvollen Schleier, der für viele die Entstehung der Mode umgibt, gelüftet und gefunden, dass alles mit natürlichen Dingen zugeht. Eine Reihe Firmen der Pariser haute couture schaffen selbst neue Zusammenstellungen in Form und Farbe und nach langen Proben und gegenseitiger Verständigung über die Grundlinien der neuen Mode werden dann bei den grossen gesellschaftlichen Ereignissen die neuen Moden „lanziert" und so dem Publikum bekannt gegeben und zwar durch die mannequins, also in lebensvoller Art, nicht durch Wachspuppen in den Schaufenstern. Nach diesen Modellen richtet sich nun das Publikum beim Einkaufen, es weiss, was modern ist bezw. was die Schöpfer der Mode für modern erklärt haben und dadurch den Käuferinnen mehr oder weniger aufoktroyieren. „Die Frau will sich eine Mode aufoktroyieren lassen," das ist der Grundgedanke, der sich durch eine Reihe von Artikeln über die Mode im „Confectionair" zieht[3 u. 4]), aber warum muss das die Pariser Mode sein, warum gibt es keine deutschen Moden?

Trotzdem die französischen Firmen wenigstens einen Teil der Stoffe, Spitzen etc. aus Deutschland beziehen, also gewissermassen das Rohmaterial, haben sie sich doch in ihrer ausschlaggebenden Stellung erhalten, zum Teil durch ihr Renommée, zum Teil auch durch die Bereitwilligkeit, mit der die deutsche Konfektion bislang diese Herrschaft ertragen hat. Paris hat die günstigsten Gelegenheiten, die Mode zu lanzieren, es hat die Machtstellung, ihre Erfüllung gewissermassen zu erzwingen.

[1]) Eine sehr lebensvolle Schilderung der Mode bietet Sombart im „Modernen Kapitalismus", Bd. II, S. 331 ff.

[2]) Vgl. S. 51 ff., S. 98 ff.

[3]) Vgl. die Ausgaben vom 27. November, 4., 15. und 22. Dezember 1910, 1. und 8. Januar 1911.

[4]) Vgl. auch Sombart a. a. O. S. 340. Er stellt fest, „dass die Mitwirkung der Konsumenten dabei auf ein Minimum beschränkt bleibt, dass vielmehr durchaus die treibende Kraft bei der Schaffung der modernen Moden der kapitalistische Unternehmer ist."

Denn wenn eben die Modedamen irgend eine Schöpfung akzeptiert haben, so wird sie von der grossen Masse willenlos befolgt, wenigstens in den Richtlinien, die Ausstattung im einzelnen freilich wird vielfach geändert, um sie dem deutschen Geschmack angenehmer zu machen.

Diese Abhängigkeit vom Ausland hat nun für die vorliegende Frage die Bedeutung, dass man mit dem Beginn der Produktion warten muss, bis Paris sich bestimmt entschieden hat und bewirkt eben die im ersten Kapitel beschriebene Saisonhaftigkeit des Geschäfts, bewirkt, dass man so lange wie irgend möglich mit der Herstellung wartet. Wenn man nun in eigenen Fabriken arbeiten würde, so würden diese entweder einen grossen Teil des Jahres unbenutzt stehen und nur Kosten machen für die Verzinsung und Gehälterzahlung an das grössere Personal, oder man müsste das Risiko auf sich nehmen, vor bestimmter Kenntnis der Mode schon zu produzieren. Da nun aber in der Fabrik die Arbeitszeit begrenzt ist durch gesetzliche Bestimmungen, so kann man in der Saison nicht wie heute durch Ueberarbeit grosse Posten fertigstellen (wobei andererseits wieder die grössere Leistungsfähigkeit des Fabrikarbeiters zu bedenken ist), sondern müsste das Risiko auf sich nehmen, schon frühzeitig mit der Produktion zu beginnen. Wie man es auch wendet, entweder die Gefahr, unverkäufliche Waren zu produzieren oder das nötige Quantum nicht herstellen zu können.

Dazu kommt, dass die Verzinsung bezw. die Unkosten für Miete für das ganze Jahr gezahlt werden müssen, dass also in den Saisons, in einem halben Jahr, diese Unkosten herausgewirtschaftet werden müssen. Gerade die Elastizität der Hausindustrie ermöglicht es, sich heute allen Aenderungen der Mode genau anzupassen, bald unter Aufgebot aller erreichbaren Kräfte zu produzieren, bald die Herstellung auf ein Minimum zu beschränken oder einzustellen.

Schliesslich gewährt die Heimarbeit auch noch den Vorteil, dass die Zwischenmeister selbst Modelle entwerfen und sie dem Konfektionär zum Kauf anbieten bezw. um Aufträge hierauf nachsuchen. Wenn dagegen der Zwischenmeister zum Betriebsbeamten wird, so geht ihm dies Eigeninteresse verloren und der Konfektionär wird hierdurch geschädigt.

Das hier über die Mode Gesagte gilt, wie wir wissen, für die Herrenkonfektion nur in abgeschwächtem Mass: sie ist nicht so der Mode und Saison unterworfen, sie kann bei kluger Disposition ganzjährig produzieren, ohne dass sie hierdurch solchen Gefahren sich aussetzt wie die Damenkonfektion. In dem Umfang freilich, wie sie bestrebt ist, auch die besten Genres, die bisher nach Mass angefertigt werden, zu konfektionieren, bekommt auch in ihr die Mode grösseren Einfluss. Jedoch ist die Herrenmode nicht so launisch, sie ergeht sich nicht von einem Extrem ins andere, sondern wandelt sich allmählich und macht es dadurch den Unternehmern leichter möglich, ihr zu folgen, als wenn auch sie so unstet und unberechenbar wäre, wie die Damenmode.

Neben diesen Gründen, die (mehr negativ) auf die Nachteile, die die eigenen Fabriken mit sich bringen, hinweisen, betont man aber auch (positiv) die Vorteile des jetzigen Systems.

Wie die Eigenart der Nähmaschine im Gegensatz zur Wirkung sonstiger Maschinerie nicht die Entstehung des Grossbetriebs gefördert hat, sondern gerade die Ausbildung des Klein- und Alleinbetriebs zur Folge gehabt hat, davon war schon die Rede[1]). Von der Bedeutung der Nähmaschine bekommt man einen Begriff, wenn man hört, dass jetzt die Gesamtjahresproduktion sich auf 3 Millionen Stück beläuft, wovon die ca. 40 deutschen Fabriken 1,1, die Singergesellschaft dagegen allein 1 Million herstellt, eine andere amerikanische Weltfirma (Wheeler & Wilson) 150 000 Stück[2]). Die Preise der Maschinen sind bedeutend heruntergegangen gegen die 50er und 60er Jahre des vergangenen Jahrhunderts und durch das Abzahlungsgeschäft ist es heute der Näherin ermöglicht, eine Maschine für 150 M. zu erstehen gegen Zahlung von wöchentlichen Raten von 1—2 M., wobei manchmal noch bestimmt ist, dass diese Raten nur in der Saison geleistet werden müssen, während in der stillen Zeit keine Zahlung zu erfolgen braucht. Die Anschaffung ist also relativ leicht auch für die in beschränkten Verhältnissen lebende Näherin und da diese Maschine die bedeutendste ist, bezw. die Arbeiten, die auf Spezialmaschinen besser ausgeführt werden, in der Zwischenmeisterwerkstatt bezw.

[1]) Vgl. S. 81 ff.

[2]) Vgl. Artikel „Nähmaschine“ in Meyers grossem Konversationslexikon 1906, Bd. 14, S. 390.

in der Zentrale vorgenommen werden, so ist eben durch sie der heutige dezentralisierte Betrieb ermöglicht. Weiter kommt hinzu, dass die Arbeitszerlegung vielfach noch nicht weiter fortgeschritten ist, als dass die Näharbeit von einer Arbeiterin geleistet wird. Allerdings ist das in der Herrenkonfektion als eine Wirkung des Heimarbeitsystems zu betrachten, indem dort, wo Fabrikbetrieb besteht, auch die Teilarbeit weiter ausgedehnt ist, — wogegen in der Damenkonfektion bei der grossen Menge von verschiedenen Modellen, die je nur in einer relativ kleinen Anzahl angefertigt werden, eine Teilung der Arbeit in eine grössere Zahl von Einzelverrichtungen nicht gut durchführbar ist, so dass es hier zweckmässiger ist, das ganze Stück von einer Arbeiterin herstellen bezw. nähen zu lassen.

Der zur Konzentration tendierende mechanische Betrieb dürfte nun freilich die Heimarbeit etwas ins Hintertreffen bringen, doch glaubt man auf seiten der Befürworter des dezentralisierten Betriebs bereits ein Mittel entdeckt zu haben, diese Wirkung des mechanischen Betriebs aufzuheben: nämlich auch dem Heimarbeiter den elektrischen Strom zugänglich zu machen. Rein technisch wäre das freilich möglich, es gibt Motoren mit so geringer Pferdestärke, wie sie zum Antrieb einer Maschine erforderlich sind. Man meint nun, dass der Heimarbeiter hierdurch in den Stand gesetzt würde, die Konkurrenz mit dem Grossbetrieb auszuhalten. Ich glaube, dass man hier wieder in den schon an anderer Stelle gerügten Fehler verfällt, zu denken, dass man den Kleinbetrieb nur mit elektrischer Kraft versehen muss, dann werde er den Kampf mit dem Grossbetrieb schon aushalten können. Zunächst ist, wie wir bereits früher gesehen haben, der mechanische Antrieb keineswegs der einzige Vorteil der Fabrik, vielmehr spielen Arbeitszerlegung, zweckmässige Organisation und andere Momente noch mit.

Aber abgesehen davon ist die Einführung des elektrischen Betriebes in die Arbeiterwohnung eine wirtschaftlich sehr schwierige Aufgabe: wo man in ländlichen Gegenden mit der Neuanlage von Ueberlandzentralen beschäftigt ist, können noch am leichtesten die entsprechenden Anschlüsse gemacht werden [1]).

[1]) Vgl. Wilbrandt, Arbeiterinnenschutz etc. S. 126. Die Maschinennäherei „kann auch bei mechanischem Betrieb . . . Heimarbeit bleiben mittels elektrischer Kraft, wie ich es z. B. in Oerlinghausen bei Bielefeld gefunden

Aber bei dem Heimarbeiterheer der Grossstadt? Das in Häusern wohnt, in denen bisher keine elektrische Leitung vorhanden ist? Glaubt man etwa, der Hauswirt werde, damit eine Näherin, die im Seitenflügel Küche und Kammer bewohnt, $^1/_{10}$ oder $^1/_{15}$ Pferdestärke beziehen kann, eine Leitung legen lassen? Oder wer sonst, vielleicht die Heimarbeiterin auf ihre Kosten? Aber auch ausserdem stellt die Einführung des elektrischen Betriebs an die Heimarbeiterin gewisse Anforderungen, denen sie kaum gerecht werden kann. Sie muss ihre Maschine umbauen lassen oder am besten eine neue kaufen. Diese Maschinen für Kraftbetrieb sind aber teurer als die gewöhnlichen Tretmaschinen und so beginnt für die Näherin noch einmal die lange dauernde Abzahlung einer neuen Maschine, während sie für die alte wenig zurückbekommt, wenn der Händler sie überhaupt in Zahlung nimmt. Die Heimarbeiterin, die in der Lage ist, sich eine neue Maschine anzuschaffen und die elektrischen Antrieb hat oder leicht anlegen lassen kann, kann dann freilich günstiger arbeiten und mit weniger Anstrengung mehr herstellen. Aber das werden bei den Wohnungsverhältnissen in den Grossstädten Ausnahmen sein, dagegen wird man für die ländliche Heimarbeit diesem Mittel einen höheren Einfluss zur Besserstellung der Heimarbeiter einräumen können. Eins schliesslich wird namentlich der Sozialpolitiker bedenken müssen, dass in dem Masse, wie der mechanische Betrieb in der Heimarbeit zunimmt, die Lage der nach alter Methode arbeitenden Heimarbeiter sich weiter verschlechtern muss, wenn nicht durch Tarife die Löhne festgesetzt werden und ein Herabdrücken derselben verhindert wird, was infolge des stärkeren Angebots an Arbeit, da doch der einzelne beim Kraftbetrieb umsomehr leistet, zum mindesten sehr wahrscheinlich ist.

Das führt uns zu einer andern Betrachtung, die das Interesse der Unternehmer an der Heimarbeit zeigt, die grössere Billigkeit der Arbeitskraft des Heimarbeiters. Dies hängt, wie ich schon in anderem Zusammenhang ausgeführt habe, zum

---

habe, wo einige Wäschenäherinnen das Elektrizitätswerk des Städtchens dazu benutzten, ihre jahrzehntelang von früh bis spät getretenen Nähmaschinen nun für 1—3 Mark monatlich mechanisch zu betreiben — eine Ausgabe, die sich durch das Mehr an Gesundheit und Leistung auch bei relativ ungeeigneten, weil komplizierten Näharbeiten, reichlich lohnt.

Teil damit zusammen, dass die Heimarbeiter so wenig organisationsfähig sind und daher nicht imstande sind, wie andere Arbeiter selbst ihre Interessen zu vertreten. Ihre Organisationslosigkeit führt dazu, dass der Unternehmer, wie dies einmal im „Confectionair" durch die Blume gesagt wurde, sich mit seinen „Hausarbeitern und Hausarbeiterinnen wenigstens noch etwas drehen und wenden kann" [1]), deutlicher gesprochen, sie nach den vorhandenen Aufträgen annehmen oder entlassen kann und sie lediglich unter dem Gesichtspunkt Angebot und Nachfrage entlohnen kann.

Zum Teil liegen aber die Gründe dafür, dass die Lohnverhältnisse der Heimarbeiter ungünstiger sind als die der Fabrikarbeiter, tiefer. Der Wert aller Güter wird bestimmt durch den Grenznutzen, d. h. durch die letzte Verwendung, die man für ein Gut hat. Der Grenznutzen steigt nun, wenn der Gütervorrat sinkt (z. B. 50 Pfg. sind für den Armen mehr als für den Reichen), und er sinkt mit steigendem Gütervorrat. Wenden wir dieses volkswirtschaftliche Gesetz auf den Heimarbeiter an, so können wir sagen: das Geld hat für ihn infolge seines Mangels daran einen hohen Grenznutzen, seine Arbeitskraft dagegen hat einen niedrigen Grenznutzen, nicht so sehr wegen des grossen Vorrats, den er etwa daran hätte, als wegen der Tatsache, dass er seine Arbeitskraft nicht anders verwenden kann, wenigstens soweit er aus den mehrmals angegebenen Gründen Heimarbeiter sein muss. Der Heimarbeiter kann nicht wie der Fabrikarbeiter verhältnismässig leicht einmal zu einer anderen Beschäftigung greifen, wenn diese ihm besser bezahlt wird, sondern er hat nur innerhalb eines eng gesteckten Rahmens die Möglichkeit der Entscheidung. Er kann daher seine Arbeitskraft nicht dort anbieten, wo die höchsten Löhne gezahlt werden, wie der Fabrikarbeiter, sondern nur dort, wo dem Heimarbeiter die höchsten Löhne gezahlt werden. Die niedrigen Löhne sind aber teilweise direkt die Grundlage der Heimarbeit, nämlich überall da, wo in den Fabriken die entwickelte Technik den Arbeitsprozess verbilligt, ist dann niederer Heimarbeiterlohn die notwendige Ergänzung der tiefstehenden Technik. Würde der Heimarbeiter einen höheren Lohn fordern,

[1]) Vgl. „Wachsende Arbeiterschwierigkeiten in der Herren-Engros-Konfektion" im „Confectionair" vom 12. Juli 1910.

so fiele in diesen Fällen für den Unternehmer der Anreiz weg, ihn zu beschäftigen, dieser könnte dann rationeller die Arbeit in der Fabrik vornehmen, oder wie Aftalion einmal sagt: „Le jour, où la manufacture à domicile devra payer des salaires convenables, elle déclinera rapidement“ [1]).

Aber der niedrige Preis der Arbeitskraft ist nicht der einzige Vorteil, den die Heimarbeit dem Unternehmer bringt, sondern, wie ich auch schon ausgeführt habe, hat bisher der Unternehmer, der an Heimarbeiter die Ware ausgibt, nur verschwindend wenig soziale Pflichten zu erfüllen, vergleicht man sie mit denen, die der Fabrikbesitzer zu befolgen hat, er hat gewissermassen einen Dispens von den sozialen Pflichten, die die Gesetzgebung dem Unternehmer auflegt: keine Sorge für die Einrichtung des Arbeitsraums, kein Maximalarbeitstag, kein Verbot der Nachtarbeit von Frauen und Jugendlichen, Versicherungsbeiträge nur zum Teil, keine Gewerbeinspektion, Gewerkschaften nur in Anfängen, kurz, der „freie“ Arbeitsvertrag in Reinkultur. Es ist nicht uninteressant, was gegenüber diesen Tatsachen einmal ein bedeutender deutscher Grossindustrieller, der Reichstagsabgeordnete Freiherr Heyl zu Herrnsheim sagte: „Ich stehe persönlich auf dem Standpunkt, dass es eigentlich unerhört ist, dass Arbeiter, welche schlecht bezahlt sind . . . den Arbeitgebern gegenüber noch verpflichtet sind, sich bei dieser schlechten Bezahlung auch noch zu belasten mit der Herbeischaffung von Arbeitsmaschinen, von Arbeitsmitteln, von Waren, dass sie genötigt sind, die Arbeitsräume zu stellen, Heizung und Beleuchtung zu bezahlen, während in der Industrie die Verhältnisse doch ganz anders entwickelt sind. Man könnte sogar auf den Gedanken kommen, dass diejenigen Arbeitgeber, welche die Arbeiter verpflichten, alle diese Unkosten ihrerseits zu tragen, in anderer Form und in anderer Weise und in einem andern Bruchteil, Prozentverhältnis zu den Lasten der Krankenversicherung herbeigezogen werden müssten als diejenigen Arbeitgeber, welche den Arbeitern all diese Vorteile zuführen“ [2]).

Die weiteren Gründe, die gegen den zentralisierten Betrieb sprechen, lassen sich dahin zusammenfassen: die heutige Arbeiter-

[1]) Aftalion, a. a. O. S. 141.

[2]) Vgl. Protokoll der Sitzung des Reichstags vom 28. November 1899.

schaft ist nicht für den Fabrikbetrieb geeignet und würde ihn selbst nicht wollen. Ich habe bereits dargelegt, wie tatsächlich im Rheydt-Gladbacher Bezirk die Ausbildung der Fabriken hintangehalten ist durch die Abneigung der Arbeiterschaft, in der Fabrik zu arbeiten, und dass auch sonst ein grosser Teil der Arbeiter gar nicht in der Fabrik arbeiten kann, dass für diesen die Heimarbeit die einzige Möglichkeit der Konfektionsarbeit überhaupt ist.

Aber auch diejenigen Arbeiter, bei denen diese speziellen Gründe für die Heimarbeit wegfallen, sind wenigstens nach Ansicht mancher Arbeitgeber für eine geschlossene Fabrik nicht brauchbar, sie haben bisher stets ihre Arbeitszeit selbst bestimmt, heute früher, morgen später angefangen, sie könnten gar nicht jetzt auf einmal sich an die Fabrik, an die Ordnung und Pünktlichkeit, die mit einem Grossbetrieb verbunden sein muss, gewöhnen.

Der schon jetzt empfindliche Arbeitermangel — so argumentiert man weiter — würde bei Einführung von Werkstattbetrieb, auch wenn dadurch die Leistungsfähigkeit des einzelnen Arbeiters bedeutend erhöht würde, doch noch vielmehr zunehmen, weil man eben dann eine viel geringere Arbeiterzahl nur beschäftigen könnte, massen die vielen eifrig arbeitenden, aber an ihren Haushalt gefesselten Frauen, Landbewohner usw. dann nicht mehr mitarbeiten könnten. Um den Arbeitermangel zu überwinden, hatte — wie in diesem Zusammenhang nebenbei erwähnt sei — die Berliner Handelskammer im Jahre 1910 durch eine Eingabe an den Minister versucht, die Zulassung polnischer und böhmischer Arbeiter zu erlangen, wenigstens für die Saisonzeit, wurde jedoch abschlägig beschieden.

So habe ich die einzelnen Momente, die für den dezentralisierten Betrieb sprechen, hier angeführt, ohne vorläufig Stellung zu nehmen und sie auf ihre Wichtigkeit zu prüfen. Das wird am Ende des folgenden Paragraphen geschehen. Doch bevor wir das Fazit ziehen können, wollen wir erst einmal die Gründe feststellen, welche zum zentralisierten Eigenbetrieb geführt haben, bezw. für seine Superiorität sprechen.

§ 9.

Die zur Zentralisation tendierenden Entwicklungsfaktoren.

Bücher hat einmal treffend den Unterschied zwischen Verlagssystem und Fabrik dahin definiert: „Verlag ist kapitalistische Durchdringung des Vertriebs, Fabrik ist kapitalistische Durchdringung auch der Produktion". Anders gesprochen: in der Fabrik wird unter möglichster Beobachtung der Zweckmässigkeit, unter Anwendung rationeller Technik produziert, in der Heimarbeit überlässt es der Händler dem unkundigen und nicht technisch gebildeten Arbeiter, wie er produziert, wie er sich durchschlägt. Aber der Händler muss früher oder später zum Fabrikanten werden. Die hierfür wirkenden Motive wird die folgende Darstellung ergeben.

Unter den Gründen, die für die Errichtung von Fabriken angeführt werden, nenne ich an erster Stelle den Arbeitermangel bezw. die Schwierigkeit, in der Hausindustrie die nötigen Produktmengen herzustellen. Wie bereits früher ausgeführt wurde, stellt die Hausindustrie eine extensive Betriebsform dar, deren Beibehaltung so lange möglich ist, als man eine grosse Zahl Arbeiter zur Verfügung hat. Wird diese Zahl aber kleiner, oder wird die Gesamtsumme der Arbeit, die geleistet werden muss, grösser — was ersichtlich im Effekt auf das gleiche hinausläuft — so muss man zu einem intensiveren System übergehen, das mehr Aufwand erfordert, aber auch mehr Ertrag liefert. Diese intensivere Betriebsform ist nun im vorliegenden Falle die Fabrik.

Der Arbeiter kann, das wurde mir von befragten Industriellen allgemein bestätigt, in der Fabrik mehr leisten. Er hat hier — ich brauche bloss an früher Gesagtes zu erinnern — arbeitsteilig tätig zu sein, wird von mit mechanischer Kraft betriebenen Maschinen unterstützt und schafft daher in kürzerer Arbeitszeit mehr als der Heimarbeiter in längerer. In der Fabrik ist aber nicht nur der Arbeitsprozess selbst rationeller eingerichtet, es wird auch schneller gearbeitet, dafür sorgt schon die gegenseitige Aufsicht, und der Fabrikarbeiter verliert nicht durch die Wege und das Warten beim Abliefern der angefertigten Stücke wie der Heimarbeiter viel Zeit. In dem Mass, wie

die Arbeit für den Arbeiter bequemer wird, strengt sie ihn weniger an, kann dieser mehr leisten, kann er besser arbeiten.

Da ferner der Fabrikbetrieb durchweg regelmässiger ist als die Heimarbeit und in ihm das ganze Jahr hindurch in annähernd gleichem Tempo produziert wird, so ist die Fabrik auch das Mittel, dem Arbeiter dauernde Beschäftigung zu gewähren und ihn so seinem Beruf zu erhalten. Der jetzige Arbeitermangel, über den die Berliner und Stettiner Konfektionäre so viel klagen, rührt im wesentlichen daher, dass die früher in einem Grossteil des Jahres nicht beschäftigten Arbeiter bei der ersten passenden Gelegenheit ihren Beruf gewechselt haben und dass der Nachwuchs fehlt, der die ständige Beschäftigung in anderen Industrien vorzieht.

Nun hat man eingewandt — und ich habe auch dieses Moment im vorigen Paragraphen vorgetragen — dass zwar die Ergiebigkeit der Arbeit jener Gruppe der hauptberuflichen Arbeiter steigen würde, die in die Fabriken übersiedeln würde, dass aber die ganze Schar der ebenfalls im Hauptberuf tätigen, aber aus irgendwelchen Gründen an das Haus gefesselten Arbeiter und Arbeiterinnen, sowie die nebenberuflichen diesen Uebergang nicht oder nur schwer und unter anderen Nachteilen mitmachen könnten. Ein grosser Teil dieser Arbeiter würde bei dieser Gelegenheit der Konfektion verloren gehen und damit wäre an der Arbeiterkalamität nichts geändert, man wäre gerade so weit wie bisher, die Arbeiter würden zwar mehr leisten, aber man hätte weniger Arbeiter.

Das würde zutreffen, wenn die Umwandlung in Fabriken plötzlich erfolgen sollte unter irgendeinem äusseren Zwang. Davon ist aber keine Rede, es kann sich natürlich nur um eine allmähliche Entwicklung handeln. Evolution, nicht Revolution! Dann aber wird es auch gelingen, wieder Nachwuchs heranzubilden, wenn die jungen Leute die Aussicht haben, hier einen Lebensberuf zu finden und nicht bloss eine zweimal jährliche Arbeitszeit von 3—4 Monaten. Ich habe Ansichten von Arbeitgebern und Arbeitnehmern angeführt, aus denen die übereinstimmende Meinung hervorgeht, dass es die schlechten Aussichten bezüglich der Ständigkeit der Arbeit und der ganzen Arbeitsbedingungen sind, die auf die jungen Leute abschreckend

wirken, und sie veranlassen, sich anderen Berufen zuzuwenden.

Bislang haben sich die Konfektionäre — wenigstens in den Grossstädten — um die Ausbildung des Nachwuchses nicht viel gekümmert, was man an gelernten Arbeitern brauchte, das zog man aus der Massschneiderei heran, die Ausbildung der Hosen- und Westennäherinnen überliess man diesen selbst oder den Zwischenmeistern. Aber eine solche Politik, die darin gipfelt, dass man ernten will, wo man nicht gesäet hat, kann natürlich von einer so grossen Industrie, wie die Konfektion heute ist, nicht mehr befolgt werden, wenn man den Arbeitermangel nicht noch schlimmer machen will und dadurch die mögliche Zunahme der Produktion verhindern will. Schon heute müssen, wie man mir versichert, oft und nicht nur in der Hochsaison Aufträge abgelehnt werden, weil man sie aus Mangel an Arbeitern nicht ausführen kann, „ein Arbeiter ist mir lieber als ein Kunde", sagte mir einst ein Berliner Grossindustrieller.

Neben der allmählichen Ueberführung der Produktion in den Fabrikbetrieb hat man auch angeregt, die Konfektionäre sollten besondere Lehrwerkstätten schaffen, in denen die Ausbildung der Konfektionslehrlinge erfolgen solle. Diese Einrichtung würde jedoch im Lauf der Zeit wahrscheinlich sich zu einer Fabrik entwickeln, schon aus dem einfachen Grund, weil der Konfektionär, der den Lehrling hat ausbilden lassen, nun auch den Wunsch hat, ihn zu behalten, wenn er etwas versteht, und auch der Arbeiter, der in der Fabrik gearbeitet hat, wird nicht ohne zwingenden Grund wieder zur Heimarbeit mit ihrer geringeren Verdienstmöglichkeit übergehen wollen.

In diesem Zusammenhang ist auch darauf hinzuweisen, welche Bedeutung der Export für den zentralisierten kontinuierlichen Betrieb hat. Nämlich dadurch, dass die Industrie auch ausländische Märkte versorgt, deren Saison zu einer anderen Zeit liegt, ist es ihr möglich, das ganze Jahr hindurch gleichmässig ihre Arbeiter zu beschäftigen oder doch die stille Zeit noch weiter einzuschränken. Schwierigkeiten bestehen allerdings darin, rechtzeitig von den Stofffabriken die Muster zu erhalten, diese kommen oft so spät heraus, dass jene ausgleichende Wirkung des Exportgeschäfts nicht zustande kommt, vielmehr dieses auch in wenige Wochen zusammengedrängt wird. Immer-

hin ist in den Exportgeschäften im allgemeinen auch die Arbeitssaison länger: bevor das inländische Geschäft noch recht beginnt, lässt man bereits für fremde Märkte arbeiten.

Nach diesen Ausführungen über die Vorteile der Fabrik für den Unternehmer hinsichtlich der Erhaltung eines guten Arbeiterstammes, wenden wir uns einer Betrachtung der technischen Faktoren zu.

Dass die Nähmaschine im Kontrast zu allen sonstigen Maschinen steht und die Dezentralisation der Arbeit bewirkt bezw. erhalten hat, und dass sie erst in Verbindung mit dem motorischen Betrieb zur Fabrikbildung tendiert, ist bereits mehrmals gesagt. Es ist nun, soviel ich sehe, in der ganzen Literatur, abgesehen von einer kurzen Notiz Aftalions, nicht auf das eingegangen, was Karl Marx im „Kapital" über die ökonomische und soziale Bedeutung der Nähmaschine schreibt. Nachdem er zunächst die alte Verfassung der manufakturmässigen Schneiderei geschildert hat, fährt er fort: „Die entscheidend revolutionäre Maschine, welche die sämtlichen zahllosen Zweige dieser Produktionssphäre (Wearing Apparel d. h. zum Anzug gehörige Artikel), wie Putzmacherei, Schneiderei, Schusterei, Näherei, Hutmacherei usw. gleichmässig ergreift, ist die — Nähmaschine" [1]). „Die Tendenz zum Fabrikbetrieb wird genährt durch den Charakter der Nähmaschine selbst, deren mannigfaltige Anwendbarkeit zur Vereinigung früher getrennter Geschäftszweige in derselben Baulichkeit und unter dem Kommando desselben Kapitals drängt, durch den Umstand, dass vorläufiges Nadelwerk und einige andere Operationen am geeignetsten am Sitz der Maschine verrichtet werden, endlich durch die unvermeidliche Expropriation der Handwerker und Hausarbeiter, die mit eigenen Maschinen arbeiten" [2]). Marx begründet seine Ansicht damit, dass er sagt, durch die ständige Verwohlfeilerung und Verbesserung der Konstruktion der Maschinen entstehe „eine für den kleinen Maschineneigner tödliche Konkurrenz" [3]) der grossen Unternehmungen, die stets die besten und billigsten Maschinen kaufen können, während die kleineren hierzu nicht die Mittel haben. Marx übersieht m. E. aber, dass doch gerade

[1]) Karl Marx: Das Kapital, S. 495/96, Bd. I, Hamburg 1872.
[2]) Ebenda, Bd. I, S. 498.
[3]) Ebenda, Bd. I. S. 498.

die Verbilligung der Maschinen auch ein Mittel ist, der einzelnen Näherin die Anschaffung zu ermöglichen. Die „mannigfaltige Anwendbarkeit" drängt ebenfalls nicht zur Konzentration, ganz im Gegenteil führt diese gerade zur Heimarbeit; wäre nicht eine Nähmaschine, sondern vier oder fünf Spezialmaschinen erfunden worden, so hätte eine Arbeiterin sich diese alle nicht anschaffen können. Die Vielheit der Maschinen — das zeigt auch die neueste Entwicklung — führt gerade zum Fabrikbetrieb. Da aber auch in der Fabrik einstweilen nur diese eine Maschine vorhanden war — gewiss oft in besserer Konstruktion etc., aber doch nur diese eine — so hatte die Fabriktechnik keinen Vorteil vor der Heimarbeitstechnik und die Möglichkeit, die Maschine für verschiedenste Arbeiten zu verwenden, bewirkte auch nur, dass die Arbeitszerlegung einstweilen noch nicht angewandt wurde, dass also die Heimarbeit weiter bestehen konnte.

Das Entscheidende ist, wie Marx selbst schreibt, der mechanische Antrieb: „Endlich gibt die Substitution der Dampfmaschine für den Menschen hier wie in allen ähnlichen Umwandlungsprozessen den Ausschlag. Die Anwendung der Dampfkraft stösst im Anfang auf rein technische Hindernisse, wie Schütteln der Maschinen, Schwierigkeit in der Beherrschung ihrer Geschwindigkeit, raschen Verderb der leichtern Maschinen usw., lauter Hindernisse, welche die Erfahrung bald überwinden lehrt" [1]). An anderer Stelle habe ich die enorme Steigerung der Leistungsfähigkeit der mechanisch betriebenen Maschine besprochen [2]), habe aber auch schon darauf hingewiesen, dass der elektrische Antrieb nicht der einzige Vorteil der Fabrik sei, als ich von seiner event. Einführung in der Heimarbeit handelte.

Die Arbeitszerlegung nämlich stellt jene Rationalisierung des Produktionsprozesses dar, die nur in der Fabrik möglich ist. Gewiss, auch in der Heimarbeit können die Familienmitglieder, die gemeinsam schaffen, etwas Hand in Hand arbeiten. Aber das ist dann nur etwas Willkürliches, eine wirkliche systematische Zerlegung der Arbeit in eine Reihe von Teilmanipulationen ist nur im grösseren Betrieb möglich. Würde man sie auch im Kleinbetrieb einführen, so könnte durch das Fehlen eines Arbeiters die ganze Produktion inhibiert werden, in der

[1]) Karl Marx, a. a. O., S. 498.

[2]) Vgl. S. 117.

Heimarbeit ist eine ausgebaute Arbeitszerlegung vollends nicht denkbar, das Hin- und Hertransportieren des Arbeitsstückes von einer Arbeiterin zur andern würde solche Zeitverluste bewirken, dass die Vorteile der Arbeitszerlegung mehr als aufgehoben werden würden. Aus den Beispielen, die ich in anderem Zusammenhang gegeben habe, wissen wir, wie weit man teilweise in der Arbeitszerlegung gegangen ist, dass der Unternehmer von ihr Vorteil hat und auch der Arbeiter mehr Lohn verdienen kann.

Unterstützt wird die Einführung der Arbeitszerlegung durch die Schaffung von Spezialmaschinen. Denn man wird nur einen bestimmten Arbeiter mit der Handhabung einer Maschine betrauen, zunächst weil die ständig gleiche Arbeit ihn geschickter macht, dann aber auch um der Ausnutzung der Maschine selbst willen: hat der Arbeiter das Sacko soweit fertig gemacht, dass nunmehr der Kragen aufzunähen ist, so gibt er es an den Spezialisten, der die Kragenannähmaschine bedient; würde jeder selbst den Kragen aufnähen, so würden Stockungen gar nicht zu vermeiden sein, da nun jeder darauf warten müsste, dass der Vorgänger fertig wird.

Die Arbeitszerlegung hat aber noch eine andere vorteilhafte Folge für den Unternehmer, sie ermöglicht den Ersatz gelernter durch ungelernte Arbeit. Wir wissen, dass die Hosen- und Westennäherei bereits fast durchgängig Frauenarbeit ist, während in der Anfertigung von Grossstücken die gelernte Gesellenarbeit die Regel ist. Die Regel zwar auch heute noch, aber doch eine Regel, die durch das Fabriksystem durchbrochen wird, indem der ungelernten Arbeiterin zwar nicht beigebracht wird, ein Jackett zu arbeiten, wohl aber der einen, Aermel zu machen, der anderen, Futter zu nähen u. s. f., so dass der gelernte Schneider immer mehr zurücktritt. Es ist bei dem bestehenden Mangel an Schneidern nicht unwahrscheinlich, dass man sich mehr nach diesem Ersatzmittel umsehen wird, das ausserdem noch den Vorzug hat, billiger zu sein, da die Löhne dieser Arbeiterinnen die der Schneider nicht erreichen.

Der mechanische Betrieb, die Arbeitszerlegung, die Möglichkeit der teilweisen Anwendung von ungelernten Arbeitern sind die Vorteile der Fabrik in technischer Hinsicht, sie alle drei zusammen machen die technische Superiorität der Fabrik aus.

Ein Beispiel, wie trotz oder auch gerade wegen des Saisoncharakters das Fabriksystem eingeführt ist, bietet die Strohhutfabrikation. Nach den Mitteilungen von Dr. Georg Neuhaus, „war die nur während der kurzen Saison zu verwendende 120 M. kostende Strohhutnähmaschine für die Hausindustrie eine zu teure Anschaffung“ [1]). Es entwickelte sich daher neben der Heimarbeit in zunehmendem Mass die Fabrik, trotzdem die Strohhutfabrikation ein Saisongewerbe par excellence ist, weil die einzelne Arbeiterin sich die für andere Arbeiten nicht benutzbare Maschine nicht anschaffen kann.

Welche Wirkung hat nun aber das Fabriksystem auf die Produktionskosten und damit auf den Preis des Produktes, verbilligt es die Herstellung oder verteuert es sie, liefert es eine bessere oder eine geringere Qualität als die Heimarbeit? Diese Frage ist die Kardinalfrage, von ihrer Beantwortung hängt es ab, ob man in der Fabrik oder in der Heimarbeit produzieren wird. Denn der technische Fortschritt ist nicht Selbstzweck, er wird nicht seiner selbst willen eingeführt, sondern er ist untergeordnet dem ökonomischen Prinzip, d. h. dem Erreichen des grösstmöglichsten Erfolgs unter Aufwendung möglichst geringer Mittel. Wenn der technische Fortschritt die Produktion verbilligt oder, was im Effekt dasselbe ist, verbessert, wenn er also gleichzeitig ein privatwirtschaftlicher Fortschritt ist, so wird er benutzt. Die geistvollste Erfindung, die einen Sieg der Technik bedeutet, wird dagegen nicht in die Praxis umgesetzt, sobald ihr ökonomischer Nutzen nicht grösser ist als der des bisherigen Systems. Darum nützt uns die Konstatierung der technischen Ueberlegenheit der Fabrik nichts, wenn wir etwa ihre wirtschaftliche Inferiorität feststellen müssten.

Zunächst wird eine Ersparnis erzielt dadurch, dass der Unternehmergewinn des Zwischenmeisters in Fortfall kommt, da nur der Arbeitslohn des Zwischenmeisters bezw. jetzt des Zuschneiders oder Büglers zu zahlen ist. Aber die Bezahlung der technischen Funktionen ist billiger, da der grösste Teil der Meister ausgeschaltet wird. Heute bestehen etwa für 100 Arbeiter 10—20 Meister, die Fabrik hat nur 1—2 nötig, diese

[1]) Neuhaus, Die Putzindustrie in Berlin, S. 51 (Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd. 85, Leipzig 1899).

müssen natürlich sehr tüchtig sein und werden auch besser bezahlt als heute die grosse Masse der Zwischenmeister. Die Fabrik wirkt hier als Auslese. Es tritt eine bessere Bezahlung ein, es wird aber auch bessere Arbeit geleistet. Ein Beispiel: eine Berliner Westenfirma zahlte für eine bestimmte Art Westen 1,30 M. pro Stück, wovon die Näherin beim Zwischenmeister 60 Pfg. bekam, während das übrige den Arbeitslohn der anderen Arbeiter und den Unternehmergewinn des Zwischenmeisters ausmachte. In der Fabrik werden 80 Pfg. an die Näherin bezahlt, der Konfektionär zahlt selbst den Bügler und kommt doch noch billiger dazu als ehedem.

Wie mir von befragten Fabrikbesitzern einhellig versichert wurde, liefert die Fabrik zwar nicht billigere, wohl aber bessere Produkte. In der Fabrik besteht eine ständige Kontrolle durch den Meister, er geht von Arbeitstisch zu Arbeitstisch und prüft die einzelnen Verrichtungen, die ganze Einrichtung des Arbeitsprozesses erfolgt nach bestimmten Erwägungen grösstmöglichster Zweckmässigkeit, kurz ganz im Gegensatz zur ungeregelten Heimarbeit, bei der nur bei der Ablieferung die Ware auf die Güte der Verarbeitung hin geprüft wird. Dann ist aber oft nicht mehr viel zu retten, während bei Zwischenprüfungen, wie sie der Fabrikmeister vornimmt, etwa gemachte Fehler rechtzeitig gesehen und leicht abgestellt werden können. Die Uniformität der Waren zu erreichen, ist aber für den Unternehmer darum sehr wichtig, weil er auf ein Muster einen bestimmten Posten Waren bestellt bekommt und genau danach liefern muss, will er nicht Gefahr laufen, die Ware zurücknehmen zu müssen.

Zu diesem Vorteil der besseren Produktion kommt als zweiter der der prompteren und schnelleren Herstellung. Es wird vielfach in Unternehmerkreisen über die Unzuverlässigkeit der Heimarbeiter geklagt und namentlich auf dem Lande oder in Gebirgsgegenden kommt es oft vor, dass die Leute, um den Weg zu sparen, nur alle 14 Tage oder gar nur alle 4 Wochen liefern. Man kann von ihnen daher lediglich Stapelware herstellen lassen für das Lager und muss sich in der Fabrik eine prompt arbeitende Arbeiterschaft halten.

Dieser Grund hat dann auch öfters Unternehmer, die sonst alles in Heimarbeit herstellen lassen, bewogen, eine kleine Eigen-

werkstatt zu errichten nur zur Anfertigung eiliger Sachen, also von solchen Stücken, die man entweder nicht auf dem Lager halten kann, weil sie nur selten verlangt werden, oder die besonders flott gehen und in denen man hausindustriell nicht genug in der gegebenen Zeit herstellen kann. Aus diesen Werkstätten haben sich bei manchen Unternehmungen mit der Zeit richtige Fabriken entwickelt, in anderen haben sie von der Erweiterung des Eigenbetriebs abgeschreckt. Man glaubt nämlich einen Beweis zu haben, dass der Eigenbetrieb für die gewöhnliche Produktion zu teuer sei. Mit nichten! Denn die Arbeitsverfassung solcher Werkstatt für eilige Sachen ist doch alles andere als vorbildlich für eine Fabrik: heute nähen die Arbeiter Joppen, morgen Pelerinen, übermorgen Hosen, es besteht daher nicht nur keine Arbeitszerlegung, sondern auch nicht einmal Spezialisierung auf ein Stück. Dass solche Arbeit sehr teuer wird und dass man an diesen eiligen Aufträgen nichts verdient, sie vielmehr bloss um der Kundschaft gefällig zu sein ausführt, leuchtet ohne weiteres ein. Falsch ist es aber zu behaupten, solche Werkstatt sei eine Fabrik im kleinen. Selbst wenn die Beschäftigung regelmässig die gleiche wäre, würde das nicht stimmen, weil eben nicht lediglich die Zahl der beschäftigten Personen die Betriebe unterscheidet, sondern auch die Art der Produktionstechnik eine andere ist. Ein Betrieb mit 10 Arbeitern ist eben nicht nur $^1/_{10}$ so gross wie einer mit 100 ceteris paribus, das übrige ist nicht gleich, vielmehr ausserordentlich verschieden, hier nur eine rudimentäre, dort eine ausgebildete Arbeitszerlegung.

Schliesslich ermöglicht die Fabrik auch einen rascheren Kapitalumschlag: die Anfertigung geschieht flotter, die Sachen können daher auch schneller verkauft werden, als die Heimarbeitsprodukte. Selbst wenn die Herstellung teurer wäre und der Verkaufspreis nicht entsprechend zu erhöhen wäre, die prozentuale Gewinnquote also zurückginge, so könnte doch durch den grösseren Umsatz — eine Folge des schnelleren Kapitalumschlags — ein grösserer Gewinn erzielt werden unter der Maxime: „grosser Umsatz, kleiner Nutzen".

Mit der Erreichung einer besseren Qualität ist es aber dann auch möglich, höhere Preise zu erzielen. Allerdings hat dies zur Voraussetzung, dass es sich um mittlere oder bessere

Qualitäten handelt, bei denen der Kunde für bessere Ware auch höhere Preise bewilligt. Bei den geringwertigen Sachen, die vor allem billig sein sollen und bei denen der Käufer weniger nach der Güte fragt, ist diese Preiserhöhung meist nicht durchzusetzen. „Die Kundschaft", so sagte mir ein Fabrikant einmal, „versuchte erst, als ich unter Berufung auf die Ueberleitung der Produktion in die Fabrik höhere Preise forderte, ihren Bedarf bei der Konkurrenz zu decken, aber sie kam bald wieder und wenn mein Geschäft sich seither vergrössert hat, verdanke ich es meiner besseren Ware und meinen höheren Preisen".

Am ehesten sind Preiserhöhungen von den Detailfirmen durchzusetzen: der Konsument kann wirklich nur in den seltensten Fällen beurteilen, ob ein Anzug 70 oder 72 M. wert ist, er bezahlt auch den höheren Preis, wenn er sonst zu den Fabrikaten der Firma Vertrauen hat. Im Zusammenhang mit dieser Tatsache dürfte auch wohl stehen, dass in Berlin namentlich die führenden Herrenkonfektionsdetailfirmen zum teilweisen Fabrikbetrieb übergegangen sind. Auch ist es umgekehrt möglich, dass ein Engroshaus sich eine Detailabteilung angliedert und zwar kommen solche Kombinationen meist in der Form vor, dass ein rechtlich selbständiges Detailunternehmen gegründet wird, das aber von der Engrosfirma finanziert wird und von ihr abhängig ist. Der Grund hierfür ist zunächst, zu verhindern, dass durch einen event. Zusammenbruch der Detailfirma die Engrosfirma in Mitleidenschaft gezogen wird, bezw. zu bewirken, dass sie nur als Gläubiger Verluste erleidet, nicht etwa noch die Schulden der Detailfirma bezahlen muss; ferner will man manchmal verhindern, dass die übrige Kundschaft des Engroshauses erfährt, dass dieses selbst detailliert, ihr also Konkurrenz macht.

In denjenigen Zweigen der Konfektionsindustrie, die nicht völlig der Mode unterworfen sind, in denen man also das ganze Jahr einigermassen gleichmässig produzieren kann, könnte man Fabriken einrichten. Wie aber in den Branchen, die durch die Macht der Mode ausgesprochene Saisonindustrien sind, die nur zweimal im Jahr je drei Monate voll arbeiten? Kann man auch hier in diesem halben Jahr die Verzinsung für ein ganzes Jahr herauswirtschaften, oder ist hier die Heimarbeit vorzuziehen?

Vergegenwärtigen wir uns, dass man in der Damenkonfektion das Bestreben hat, die Herstellungszeit möglichst zusammen zu drängen, mit andern Worten, in möglichst kurzer Zeit ein möglichst grosses Quantum zu schaffen. Ist dazu nun die Heimarbeit die geeignete Betriebsform, deren technische Rückständigkeit kaum noch zu übertrumpfen ist, die aber eine unbegrenzte Arbeitszeit hat, oder die technisch moderne Fabrik, in der — wenigstens von Arbeiterinnen — nur 10 Stunden gearbeitet werden darf? Wer legt die grössere Entfernung zurück, derjenige, der 15 Stunden läuft oder derjenige, der 10 Stunden fährt? Es kann in der Fabrik mehr geschafft werden, wenn auch in der Damenkonfektion aus früher genannten Gründen (Vielheit und steter Wechsel der Muster) die Arbeitszerlegung nicht von solcher Bedeutung ist wie in der Herrenkonfektion. Worauf es in der Damenkonfektion ankommt, das ist, abgesehen von den geringsten Genres, nicht so sehr billig zu produzieren als modern zu produzieren. Um letzteres aber zu können, muss man möglichst lange warten mit dem Beginn der Produktion, das kann man, wenn man nachher schneller produzieren kann, man kann es nicht, wenn man sich eines langsamer arbeitenden Systems bedient. Selbst angenommen, ein Konfektionär, der in der Fabrik arbeiten lässt, habe höhere Produktionskosten als sein Konkurrent mit der Heimarbeit, so kann er doch moderner liefern und darum auch höhere Preise verlangen und erhalten als der Konkurrent, der den weniger modernen Mantel zu 30 M. nicht los wird und schliesslich verramschen muss, während der Fabrikbesitzer sein Lager zu den normalen Preisen von 35 oder 40 M. ausverkauft. Es kommt doch hier nicht darauf an, billig zu produzieren, sondern am Ende des Jahres beim Gesamtabschluss einen möglichst grossen Gewinn erzielt zu haben.

Ein Mittel zur Erlangung dieses Ziels ist auch die Spezialisation. Die Firma forciert einen bestimmten Artikel, macht z. B. nur Damentrauermäntel und kann darin daher grössere Umsätze erzielen und grössere Mengen nach nicht zu vielen Mustern herstellen, als wenn sie Mäntel in allen Genres führt. Diese Beschränkung vereinfacht das Geschäft wesentlich, man kann nach einer geringen Zahl Typen eine grosse Menge herstellen: die Einführung arbeitsteiliger Produktion ist ermöglicht.

Wenden wir hier Büchers Gesetz der Massenproduktion[1]) an, so können wir folgendes feststellen. Als konstante Kosten (d. h. als der Teil der Produktionskosten, der sich gleich bleibt, unabhängig davon, wie gross die Gesamtmenge der Produkte ist) sind hier zu betrachten die Kosten für Miete bezw. Verzinsung der Fabrikräume und Einrichtung. Es muss hierfür ein bestimmter Betrag aufgewandt werden, gleichgültig ob der Platz und die vorhandenen Maschinen voll ausgenutzt werden oder nicht. Variable Kosten (d. h. diejenigen, die zunehmen mit wachsender Produktenmasse) sind die Ausgaben für Stoff etc. und Arbeitslohn.

Je grösser nun die Menge der hergestellten Produkte ist, desto mehr wachsen die variablen Kosten, während die konstanten gleich bleiben, anders ausgedrückt: ein desto geringerer Teil konstanter Kosten muss für jedes Stück aufgewandt werden. Mit zunehmender Produktenmenge werden die Herstellungskosten pro Stück geringer.

Nehmen wir die konstanten Kosten (k) mit 12, die variablen (v) mit 20 an, so würden die Herstellungskosten eines Stückes 32 betragen, die von zwei Stücken aber nicht das Doppelte, sondern $k + v + v = 52$, jedes also nur 26, die von drei Stücken ($k + v + v + v = 72$) gar nur je 24. Bei Anfertigung von 10 Stücken reduzieren sich die Herstellungskosten für 1 Stück auf 21,2, bei 50 auf 20,24, bei 500 auf 20,02 u. s. f.

Das zeigt uns: 1. Die Produktionskosten nehmen ab mit Zunahme der Produktenmenge. 2. Die Kostenminderung vollzieht sich langsamer als die Vermehrung der Produktenmenge und wird immer geringer, je mehr die Masse zunimmt. Schliesslich aber wird eine Grenze erreicht, bei der eine weitere Produktvermehrung keinen wirtschaftlichen Vorteil mehr gewährt. Diesen Punkt der relativ geringsten Produktionskosten heisst Bücher die Nutzhöhe. Sie ist in unserem Fall gelegen dort z. B., wo die angefertigten Produkte nicht abzusetzen sind trotz des durch die geringen Produktionskosten ermöglichten niedrigen Preises — oder wo infolge des grossen Umfangs des Betriebs neue Aufsichtsbeamten eingestellt werden müssen, deren

[1]) In der „Zeitschrift für die gesamte Staatswissenschaft", Bd. 66, S. 429 ff.

Gehälter die Produktionskosten und den Preis steigern, so dass keine Abnehmer mehr zu finden sind. Dazu ist ferner zu bedenken, dass die konstanten Kosten keine absolute, sondern nur eine relative Grösse sind, will sagen, dass die Produktenmenge, die hergestellt werden kann in den Räumen, deren Erstellung durch die konstanten Kosten geschieht, nicht unbegrenzt steigerungsfähig ist, sondern dass ihr ein bestimmtes Maximum gesetzt ist. Dies nach Möglichkeit zu erreichen, ist das Ziel in einer Fabrik, die rationell arbeitet, — besonders in einer Saisonindustrie — die die konstanten Kosten für ein ganzes Jahr aufzuwenden hat, während sie die Gegenleistung, die sie in Gestalt der Fabrikräume empfängt, nur in einem Teil des Jahres brauchen kann.

Zu den weiteren Vorteilen, die die Fabrik gegenüber der Heimarbeit bietet, gehört die Möglichkeit der Geheimhaltung der neuen Muster und Modelle. Alle die Unannehmlichkeiten und Schädigungen, die beim Zwischenmeistersystem daraus entstehen, dass der Zwischenmeister die Muster kopiert und in gleicher oder ähnlicher Weise an andere Firmen verkauft, werden, soweit das überhaupt möglich ist, im Eigenbetrieb vermieden. Auch das Schmumachen wird verhindert und wenn auch, wie die Zwischenmeister heute stets behaupten, in der Fabrik nicht so sorgfältig zugeschnitten werden wird wie vom Zwischenmeister, der selbst ein Interesse daran hat, möglichst wenig Stoff zu brauchen (dies Interesse wäre bei dem Zuschneider der Fabrik durch ein Prämiensystem auch zu erwecken), so wird zum mindesten jene Schleuderkonkurrenz lahmgelegt, die heute vom Zwischenmeister Waren kauft, deren Rohstoff jener nicht bezahlt hat und die er daher zu niedrigen Preisen liefern kann.

Die hauptsächlichsten Momente, die für den Fabrikbetrieb sprechen, sind im einzelnen Fall und vor allem in den einzelnen Branchen nicht einheitlich von derselben Bedeutung. Es lässt sich kein allgemein gültiges Rechenexempel aufstellen, sondern im konkreten Fall sind die einzelnen Faktoren von verschiedener Bedeutung, je nachdem, welche Qualitäten die Firma herstellt, wie das Angebot an Arbeitern ist usw.

Im allgemeinen kann man aber sagen, dass in der Herrenkonfektion die Schale der Wage, auf der die Gründe für die

Fabrik liegen, schwerer ist als die, auf der die antagonistischen Motive ruhen. Wenn ich das zusammenfasse, was ich von Industriellen über diese Frage gehört habe, so gipfelt es darin: es tritt zwar — namentlich im Anfang durch die Neueinrichtung und das Herumexperimentieren am Produktionsprozess — eine gewisse Verteuerung ein, sie wird aber aufgehoben durch die Vorteile besserer Arbeit und schnellerer Lieferung. „Gute Fabrikarbeit und schlechte Heimarbeit sind unvergleichbare Grössen."

Anders liegen die Dinge in der Damenkonfektion, wo man namentlich aus der im vorigen Paragraphen geäusserten Anschauung heraus Mode und Saison für die Schranken hält, die dem Eigenbetrieb entgegenstehen, und die nicht zu überwinden sind. Dass das in der Allgemeinheit, mit der es behauptet wird, nicht zutrifft, war ausgeführt und gezeigt, dass gerade die Mode und Saison Gründe sein können zur Einführung des Fabrikbetriebs, neben dem freilich die Heimarbeit als Ergänzung bestehen bleibt!

Die von mir hier vertretene Anschauung der Superiorität des Fabrikbetriebs zum mindesten in der Herrenkonfektion wird aber auch von anderen Stellen bestätigt und namentlich unter Hinweis auf die kommende Heimarbeitergesetzgebung wird der Uebergang als notwendig hingestellt. So schreibt die Berliner Handelskammer in der mehrfach zitierten Schrift: „Von den Firmen der Herren- und Knabenkonfektion wird die Ansicht vertreten, dass eine Erweiterung der Fabrikarbeit über den heutigen Rahmen hinaus im Interesse des Gewerbes liegt. Wenn diese Erkenntnis noch keine reichen Früchte gezeitigt hat, so ist damit der Beweis geliefert, dass die Schwierigkeiten gross sind" [1]). Diese bestehen -- und darauf legen auch die Gegner der Umbildung den Hauptton — namentlich in den Anlagekosten, in den grossen Kapitalien, die zur Einrichtung aufgewandt werden müssen. „Aller Anfang ist schwer. Die Hauptschwierigkeit beim deutschen Kleiderfabrikanten liegt leider gerade darin, dass eben keiner bahnbrechend sein will, sondern jeder sich die Erfahrungen des anderen zunutze machen möchte, ohne natürlich die von demselben aufgewendeten Kosten tragen zu wollen.

[1]) a. a. O., S. 32.

Der Nachahmungstrieb ist eben bei uns zu gross und der Unternehmungsgeist zu klein“ [1]).

Ferner ist zu bedenken, dass die Kapitalinvestierung in solchen Fabriken in den Provinzplätzen nicht so gross ist wie gerade in Berlin, wo man infolge der hohen Grundstückspreise freilich benachteiligt ist, aber die auch in Berlin konstatierten Anfänge des Fabrikbetriebs zeigen doch, dass diese Schwierigkeiten nicht unüberwindbar sind. Dr. Feitelberg (jetzt Syndikus der Berliner Handelskammer) schrieb schon 1901: „Der Vorsprung Englands (im Exportgeschäft nach Kanada) beruht ausserdem (d. h. ausser der Günstigerstellung infolge der kanadischen Differentialzölle) auf dem daselbst wegen des Werkstättenbetriebes bis ins einzelne durchgeführten Prinzip der Arbeitsteilung“ [2]). Ebenso schreibt mir ein Unternehmer aus Westdeutschland: „Ich bin in der Lage, den älteren grösseren Firmen die Spitze zu bieten und zwar nicht nur gestützt auf die Rohabschlüsse, sondern m. E. auf den eigenen Werkstättenbetrieb, wo alles genau beaufsichtigt wird. Die Massenfabrikation Englands und Amerikas ist uns gerade in Arbeiter-, Tropenanzügen usw. durch Werkstättenbetrieb überlegen. Ich bin selbst im vorigen Jahr wiederholt in Amerika gewesen und werde meinen Betrieb im Lauf des Jahres vergrössern, jedoch nur in der seither von mir für richtig befundenen Art und Weise“.

Gegenüber diesen Stimmen glaube ich wohl auf den Einwand, den man mir einmal machte, die Fabriken würden von den Detailfirmen aus Reklamegründen errichtet, kaum eingehen zu brauchen. Ob bei der Indolenz der Käufer eine solche Reklame viel Aussicht hat, möchte ich bezweifeln, sodann ist aber auch von den mir bekannten Firmen nicht in reklamemässiger Weise auf ihre eigenen Betriebswerkstätten hingewiesen worden. Und schliesslich würde diese Erklärung, wenn man sie sich zu eigen machen würde, doch nicht sagen, warum die Konfektionsfirmen, die nur en gros arbeiten, in so vielen Gegenden ebenfalls das Fabriksystem vorziehen.

[1]) Diese herben Worte stammen aus dem Munde eines Konfektionsindustriellen selbst. Vgl. Leopold Juda: „Betriebswerkstätte oder Heimarbeit?“ im Confectionair vom 16. Juni 1910.

[2]) Feitelberg, Die Bekleidungsindustrie, S. 17, 1901.

Wenn auch infolge der jetzigen Zollverhältnisse eine gleiche Entwicklung wie in der Schuhbranche kaum wahrscheinlich ist, dass die in technisch vollendeten Betrieben hergestellten amerikanischen Waren die deutsche Industrie auf dem eigenen Markt bedrohen können, so ist es doch nicht ausgeschlossen, dass, wenn die deutsche Konfektion sich nicht von dem extensiven Betriebssystem abkehrt zum intensiven, durch weitere technische Fortschritte Amerikas eines Tages auch die Zollschranken nicht mehr genügen, um fremde Waren vom deutschen Markt fern zu halten oder dass amerikanische Kapitalisten in Deutschland selbst Fabriken errichten und so eine Konkurrenz bereiten, gegen die man nicht mehr durch die Zollpolitik geschützt ist[1]).

Die Einwendungen, die man gegen die Umbildung zur Zentralisation erhoben hat und die ich im vorhergehenden Paragraphen angeführt habe, habe ich bereits zum grössten Teil kritisiert.

Ein grosser Teil der Gegner der Umbildung stellt die Sachlage so hin, als solle nun plötzlich zu einem bestimmten Termin die Heimarbeit beseitigt und Fabriken eingeführt werden und sie haben es dann natürlich nicht schwer, alle möglichen Nachteile zu weissagen. Wir wissen aber, dass die Entwicklung sich nur allmählich vollziehen kann und damit fallen die Behauptungen fort, dass z. B. nur das Grosskapital von dieser Entwicklung Vorteil hätte, da die mittleren und kleineren, erst heranwachsenden Geschäfte nicht die Mittel zur Errichtung grosser Fabriken hätten. Gewiss, wenn man ausrechnet, was allein für Maschinen z. B. aufgewandt werden müsste, um die gleiche Produktenmasse herzustellen, so kann man zu sehr respektablen Summen kommen. Aber kein Unternehmer wird doch jetzt eine Fabrik bauen und sage vom 1. Januar an nur noch fabrikmässig arbeiten lassen und alle Heimarbeit aufgeben, vielmehr wird er allmählich seinen Eigenbetrieb vergrössern in der für richtig gehaltenen Weise gemäss den individuellen Bedürfnissen. Eine mir bekannte Berliner Firma z. B. fing im Spät-

[1]) Aehnliche Gedankengänge in dem vorhin zitierten Artikel von Juda, „Betriebswerkstätte oder Heimarbeit?“ im Confectionair vom 16. Juni 1910.

jahr 1908 die eigene Betriebswerkstatt mit 5 Leuten an, vergrösserte sie dann ständig, so dass sie im Frühjahr 1911 bereits 65 beschäftigte und nachdem sie wieder in neue Räume umgesiedelt sein wird, wird die Zahl sich weiter beträchtlich erhöhen.

Was nochmals die Frage der Begünstigung des Grosskapitals anbelangt, so ist es allerdings möglich, dass diejenigen kleineren Geschäfte, die durch Ramschen, Spekulationen und Lohndrückereien heute sich halten können, eingehen werden, wenn um eine Unternehmung zu gründen, grössere Mittel nötig sind. Ob das aber ein Schaden ist für die Industrie und die Volkswirtschaft überhaupt, kann sehr bezweifelt werden. Das Gleiche gilt für die Zwischenmeister, die ohne technisch vorgebildet zu sein, sich in diesem Beruf betätigen und nun auch als „Mittelstand, der erhalten werden muss," betrachtet werden wollen.

Vor allem aber ist zu bedenken, dass auch aus anderen Gründen die kleineren Firmen nicht eliminiert werden oder von den grösseren erdrückt werden können. Nämlich: die Ausbreitung des Fabrikbetriebs würde in den Grossstädten eine grosse Anzahl von den heutigen Heimarbeitern in die Fabriken hineinziehen, ein sehr bedeutender Teil aber auch der Hauptberuflichen ebenso natürlich auch die Nebenberuflichen würden, solange noch die Möglichkeit besteht, Konfektionsheimarbeit zu machen, sich nur schwer oder gar nicht für die Fabrik entscheiden. Es würde sicher noch eine stattliche Zahl Heimarbeiter bleiben und diese würde den Firmen, die nicht zur Errichtung von Eigenbetrieben übergehen wollen oder können, zur Verfügung stehen. Noch grösser wird die Zahl der Arbeiter, die diesen Uebergang nicht mitmachen, in ländlichen Distrikten sein. Zunächst werden wenigstens nur diejenigen in die Fabrik gehen, die heute die Forderung von Betriebswerkstätten vertreten. Aber auch von den Arbeitern und Arbeiterinnen, die heute mit der Heimarbeit faute de mieux zufrieden sind, werden viele, wenn sie die Möglichkeit der Wahl haben, in die Fabriken gehen. Nehmen wir z. B. die typischen drei Schwestern, die hausindustriell arbeiten, um ihre Wirtschaft

versehen zu können: entsteht die Fabrik mit ihrer besseren Verdienstmöglichkeit, so ist kein Grund da, warum nicht zwei von ihnen in die Fabrik gehen sollen und die dritte allein den Haushalt führt und ihre freie Zeit zur Heimarbeit verwendet.

Ferner wird sich die Heimarbeit in den allerbilligsten Artikeln halten, so lange hier die Unternehmer ein sich zu niedrigen Löhnen anbietendes Proletariat haben. So z. B. die Frauen der Bergleute und Eisenindustriearbeiter in und um Essen, die infolge ihrer geringen Fähigkeit nur gewöhnliche Sachen machen können und die oft nur einen Nebenverdienst zum Manneslohn haben wollen, daher zu niedrigen Löhnen Beschäftigung annehmen. Ebenso kann sich vielleicht auch in den teuersten Sachen die Heimarbeit halten, soweit die Arbeiter besonders tüchtig sind. Hier ist die Maschinenarbeit gering und die Handnäherei von mehr Bedeutung. Freilich wird man auch gerade die besten Sachen lieber unter Kontrolle in der Fabrik anfertigen lassen.

Bei der allmählichen Umbildung wird auch die etwa dem gelernten Arbeiter drohende Verdienstminderung oder Arbeitslosigkeit wegen des Ersatzes seiner durch ungelernte Arbeiter nicht katastrophal. Zunächst besteht heute ein direkter Mangel an Schneidern, sodass mit der Beschäftigung von ungelernten Arbeitern bloss einmal dieser behoben wird. Im übrigen wird mit der Umgestaltung der Produktion, mit der allmählichen Einführung ungelernter Arbeit auch die Ausbildung sich bald dem anpassen und an die Stelle des Lehrlings zum Teil der „jugendliche Arbeiter“ treten. Es wird schliesslich nur noch eine Elite von Schneidern für die schwierigeren Arbeiten gebraucht werden, für die übrigen werden Konfektionsarbeiter und -arbeiterinnen die gleichen Dienste tun können.

Ich bin am Ende meiner Ausführungen angelangt, sie haben uns gezeigt, in welcher Art diese Industrien entstanden sind und welche Betriebsgestaltung sie heute haben, in welcher Richtung die Entwicklung geht und welche Faktoren sie bestimmen. Und da können wir kurz sagen, dass sich — weniger in der Damenkonfektion, mehr in der Herrenkonfektion — die Anzeichen mehren dafür, dass Verlagsystem und Heim-

arbeit auch hier nur Formen des Uebergangs vom Kleinbetrieb zum Grossbetrieb darstellen, der, wenn auch erst spät im Verhältnis zu andern Industrien, doch erfolgt, weil eben auch hier der Grossbetrieb mit dem technisch vollendeten Betrieb identisch ist und das wirtschaftlich vorteilhaftere System vorstellt. Aber auch in sozialer Beziehung bedeutet er für grosse Teile der Arbeiterschaft eine Verbesserung, so dass auch hier in der Konfektionsindustrie das Wort gilt, das Schulze-Gävernitz seinen Untersuchungen der englischen Textilindustrie zum Titel gesetzt hat: Der Grossbetrieb, ein wirtschaftlicher und sozialer Fortschritt.

Literaturverzeichnis.

Hauptsächlich zu § 1—2.

W. Zincke, Sechshundert Jahre Geschichte der Berliner Schneidergilde und ihrer Zeit. 1288—1888. Festschrift im Auftrage der Berliner Schneiderinnung geschrieben. Berlin 1888. Otto v. Holten.

Gustav Schmoller, Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe im 19. Jahrhundert. Halle 1870. Verlag des Waisenhauses.

Bericht über den Handel und die Industrie in Berlin (jetzt Berliner Jahrbuch für Handel und Industrie), erstattet von den Aeltesten der Kaufmannschaft von Berlin. Berlin 1850—1910. Georg Reimers.

Gustav Herzberg, Das Schneidergewerbe in München. (Münchener volkswirtschaftliche Studien. 5. Stück.) Stuttgart 1894. Verlag der Cottaschen Buchhandlung Nachfolger.

Gustav Mayer, Konfektion und Schneidergewerbe in Prenzlau. Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd. 65. Leipzig 1895. Duncker & Humblot.

August Winter, Das Schneidergewerbe in Breslau. Schriften d. V. f. Soz.-Pol., Bd. 68. Leipzig 1896. Duncker & Humblot.

Luise von Benda, Die Entwicklung der Berliner Damenmassschneiderei. Schriften d. V. f. Soz.-Pol., Bd. 85. Leipzig 1899. Duncker & Humblot.

D. Feitelberg, Die Bekleidungsindustrie. Heft 6 der Sammlung „Das Interesse der deutschen Industrie an den Handelsverträgen". Einzeldarstellungen, gesammelt vom Handelsvertragsverein. Berlin 1901.

Werner Sombart, Die Juden und das Wirtschaftsleben. Leipzig 1911. Duncker & Humblot.

Brie-Schulze-Weinberg, Kleidung und Wäsche in Herstellung und Handel. Heft 24 der Sammlung „Wissenschaft und Bildung". Leipzig 1909. Quelle & Meyer.

Hauptsächlich zu § 3—9.

Gewerbliche Betriebsstatistik 1895. Statistik des Deutschen Reiches, Bd. 114 ff. Berlin 1898. Puttkammer & Mühlbrecht.

Gewerbliche Betriebsstatistik 1907. Statistik des Deutschen Reiches, Bd. 213 ff. Berlin 1910. Puttkammer & Mühlbrecht.

A. Hesse, Gewerbestatistik. Jena 1909.

J. Conrad, Einige Ergebnisse der neuesten deutschen gewerblichen Betriebsstatistik. Jahrbücher für Nationalökonomie und Statistik. III. Folge. 39. Bd. Jena 1910.

Marie Amelie Lipszyc, Die Betriebsformen der Berliner Damenmassschneiderei. Schriften des V. f. Soz.-Pol., Bd. 85. Leipzig 1899. Duncker & Humblot.

Hans Grandke, Berliner Kleiderkonfektion. Schriften d. V. f. Soz.-Pol., Bd. 85. Leipzig 1899. Duncker & Humblot.

E. Jaffé, Die westdeutsche Konfektionsindustrie mit besonderer Berücksichtigung der Heimarbeit. Schriften d. V. f. Soz.-Pol., Bd. 86. Leipzig 1899. Duncker & Humblot.

E. Kieseritzky, Die Formen der Hausindustrie in Köln. Schriften d. V. f. Soz.-Pol., Bd. 86. Leipzig 1899. Duncker & Humblot.

Alfred Weber, Hausindustrielle Gesetzgebung und Sweatingsystem in der Konfektionsindustrie. Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im Deutschen Reich. Herausgegeben von Gustav Schmoller. 21. Jahrgang. Leipzig 1897.

Derselbe, Die Entwicklungsgrundlagen der grossstädtischen Frauenhausindustrie. Schriften d. V. f. Soz.-Pol., Bd. 85. Leipzig 1899. Duncker & Humblot.

Oda Olberg, Das Elend in der Hausindustrie der Konfektion. Leipzig 1896. Fr. Wilh. Grunow.

Johannes Timm, Die Konfektionsindustrie und ihre Arbeiter. Flensburg 1897. Fr. Holzhäuser.

Albert Aftalion, Le développement de la fabrique et le travail à domicile dans les industries de l'habillement. Paris 1906. Librairie de la société du receuil J-B Sirey et du Journal du Palais.

Mrs. Carl Meyer and Clementina Black, Makers of our clothes. London 1909. Duckworth and Co.

Clementina Black, Sweated industry and the minimum wage. London 1907. Duckworth and Co.

New York State Departement of Labor, „Eight annual report of the commissioner of labor. 1908." Albany 1909. State Departement of Labor.

Florence Kelley, Die gesetzliche Einschränkung der Heimarbeit in den Vereinigten Staaten von Nordamerika. Schriften d. V. f. Soz.-Pol., Bd. 87. Leipzig 1899. Duncker & Humblot.

Dora Landé, Die Hausindustrie und ihre gesetzliche Einschränkung in den Vereinigten Staaten von Nordamerika. Erschienen als „Beitrag" zu Dr. Robert Wilbrandt, Arbeiterinnenschutz und Heimarbeit. Jena 1906. Gustav Fischer.

Jahresbericht des Bezirks-Gremiums für Handel und Gewerbe in Aschaffenburg 1907. Aschaffenburg 1908. Wailandtsche Druckerei.

„Die Heimarbeit in Berlin.“ Bericht der Handelskammer zu Berlin. Oktober 1906. Berlin 1906. Liebheit & Thiesen.

„Die Heimarbeit in Berlin.“ Die Antwort der beteiligten freien Gewerkschaften auf die Denkschrift der Berliner Handelskammer vom Oktober 1906. Berlin 1909. Verlag der Generalkommission der Gewerkschaften Deutschlands (C. Legien).

Rudolf Meerwarth, Untersuchungen über die Hausindustrie in Deutschland. Schriften der Gesellschaft für soziale Reform. Heft 20. Jena 1906. Gustav Fischer.

Robert Wilbrandt, Arbeiterinnenschutz und Heimarbeit. Jena 1906. Gustav Fischer.

Derselbe, Die Weber in der Gegenwart. Ebenda.

Derselbe, Die Frauenarbeit. Ein Problem des Kapitalismus. Leipzig 1906. B. G. Teubner (Sammlung „Aus Natur und Geisteswelt“, Bd. 106).

Rose Otto, Ueber Fabrikarbeit verheirateter Frauen. Münchener volkswirtschaftliche Studien, 104. Stück. Stuttgart und Berlin 1910. J. G. Cottasche Buchhandlung Nachfolger.

Karl Marx, Das Kapital, Bd. I. Hamburg 1872. Otto Meissner.

Werner Sombart, Der moderne Kapitalismus. Zwei Bände. Leipzig 1902. Duncker & Humblot.

Derselbe, Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert. 2. Auflage. Berlin 1909. Georg Bondi.

Karl Bücher, Das Gesetz der Massenproduktion. In der Zeitschrift für die gesamte Staatswissenschaft, Bd. 66, S. 429 ff. Tübingen 1910. H. Laupp.

Max Radestock und Heinrich Kaufmann, Der Zentralverband deutscher Konsumvereine im Jahre 1909. Verlagsanstalt des Zentralverbandes deutscher Konsumvereine von Heinrich Kaufmann & Co. Hamburg 1910.

Jahrbuch des Zentralverbandes deutscher Konsumvereine 1910. I. und II. Teil. Hamburg 1910. Ebenda.

„Schutz den Heimarbeitern“, eine Denkschrift, herausgegeben vom Verband der Schneider, Schneiderinnen und verwandter Berufsgenossen. Stuttgart 1901. Fr. Holzhäuser.

F. Kähming, Die Uniform-, Mass- und Lieferungsschneiderei. Berlin 1903. H. Stühmer.

„Vorschläge für die künftige Taktik in der Konfektion.“ Berlin 1904. H. Stühmer.

Protokoll über die Verhandlungen des 9. ordentlichen Verbandstages des Verbandes der Schneider, Schneiderinnen und verwandten Berufsgenossen Deutschlands. Abgehalten vom 13. bis 18. August 1906 zu Berlin. Berlin 1906. H. Stühmer.

Protokoll über die Verhandlungen des 10. ordentlichen Verbandstages des Verbandes der Schneider, Schneiderinnen und Wäschearbeiter Deutschlands (Sitz Berlin). Abgehalten vom 17. bis 22. August 1908 zu Frankfurt a. M. Berlin 1908. H. Stühmer.

Protokoll über die Verhandlungen des 11. ordentlichen Verbandstages des Verbandes der Schneider, Schneiderinnen und Wäschearbeiter

Deutschlands (Sitz Berlin). Abgehalten vom 15. bis 20. August 1910 in Hamburg. Berlin 1910. H. Stühmer.

Protokoll des elften ordentlichen Delegiertentages des Gewerkvereins (H.-D.) der deutschen Schneider und verwandten Berufsgenossen. Potsdam 1908. Robert Müller.

Jahresbericht der Ortskrankenkasse der Schneider, Schneiderinnen und verwandten Gewerbe zu Berlin 1909. Berlin 1910. Selbstverlag.

Ferner die volkswirtschaftlichen und speziellen Fachzeitschriften als hauptsächlich die „Soziale Praxis“ und „Der Confectionair“.